


Dei
Sub Numine
Viget

ARCHIV FÜR BUCHGEWERBE

BEGRÜNDET VON ALEXANDER WALDOW

43. BAND 1906



VERLAG DES DEUTSCHEN
BUCHGEWERBEVEREINS
LEIPZIG





INHALT DES 43. BANDES







ARCHIV FÜR BUCHGEWERBE

BEGRÜNDET VON ALEXANDER WALDOW

43. BAND | JANUAR 1906 | HEFT 1

HERAUSGEGEBEN VOM DEUTSCHEN BUCHGEWERBEVEREIN

Rückblicke und Ausblicke.

Von FR. AD. LATTMANN, Goslar.

DIE Jahresrückblicke unsrer Fachzeitschriften, nicht zuletzt diejenigen des Archiv für Buchgewerbe, haben für die Provinzbuchdrucker immer ein ganz besonderes Interesse. Uns ist die Möglichkeit nicht gegeben, im Laufe des Jahres Anregungen in der Hülle und Fülle zu finden, wie sie den Berufsangehörigen der Großstädte sich bieten. Wir müssen uns, wohl nur mit wenigen Ausnahmen, auf das Studium unsrer Fachblätter im besondern und der Erscheinungen auf dem Buchgewerbemarkt im allgemeinen beschränken, das Studium selbst aber um so sorgfältiger treiben, wenn wir nicht hinter den Errungenschaften der Neuzeit zurückbleiben wollen. Und doch ist und muß das mehr oder weniger der Fall sein, weil es die Verhältnisse nicht anders zulassen.

Außer den Anregungen, die anderorts die Typographischen Vereinigungen ihren Mitgliedern bieten und die Kunst- und Gewerbeschulen für empfängliche Gemüter ausströmen, oder die sich in dem rascher schlagenden großstädtischen Leben für den, der ihnen nicht entgehen *will*, so vielgestaltig einstellen, fehlen uns in der Provinz noch viele andre Umstände, die ein rasches Vorwärtsschreiten ermöglichen. Wie ich schon früher einmal betonte, besteht einer der hemmenden Faktore in dem Personal, das nie so sein kann wie in den Druckzentren, wo die Weiterbildung den strebenden Gehilfen und Lehrlingen viel leichter gemacht und viel mehr Gelegenheit dazu da ist, als in den kleinen Druckorten. Und doch ist es auch in diesen mit der Zeit besser geworden. Der Sinn für Formenschönheiten, Stilreinheiten, Farbenharmonien, Originalität der Arbeiten ist geweckt und überall hat man zweifelsohne das Bestreben — Ausnahmen bestätigen nur die Regel — den wieder erwachten Kunstsinn zu betätigen, der auch im einfachen Manne, oft unbewußt, schlummerte. Daß da als Durchschnitt noch keine Leistungen von künstlerischem Mittelwerte entstehen und entstehen konnten, ist nicht verwunderlich. Nach dem jahrzentelangen Darniederliegen aller Kunst bedarf es geraumer Zeit, bis die Reformation sich durchringt, bis auch sie die weitesten Schichten der in Frage kommenden Menschen- und Gewerbeklassen aufrüttelt, zum Einsehen und Erkennen bringt.

Aber besser geworden ist es doch trotz aller Klagen der Heißsporne, die leicht nur von ihrem Platze aus die Welt beurteilen, dabei aber vergessen, welche Hemmnisse sich an andern Orten der gesunden Entwicklung entgegenstellen. Und das Gedenken dieser Hemmnisse vermisse ich in den diesjährigen Rückblicken fast ganz. Wir Buchdrucker sollen gewiß diejenigen sein, die das schöne Gewerbe wieder zu einem Kunstgewerbe emporheben; aber allein können wir das weder durchsetzen noch erreichen. Dazu gehört nun auch einmal das nötige Publikum in Gestalt der Abnehmer. Aber gerade da hapert's noch gewaltig. Die erste Zeit des allgemeinen Aufblühens der Kunstinteressen ist vorüber und leider hat sich gezeigt, daß es nicht das Kunstinteresse als solches war, das weitere Schichten für die neuen Kunstanschauungen und Ideen empfänglich machte, sondern daß es vielfach die liebe Eitelkeit, das mehr oder weniger gedankenlose Nachmachen und Nachäffen war, das die Leute dazu trieb, die Kunstgewerbeerzeugnisse, zu denen selbstverständlich auch die künstlerischen Druckerzeugnisse gehören, aufzunehmen. Es gehörte zum guten Ton, zur Mode, „mitzumachen“, weshalb vieles nur angenommen wurde, weil der Empfänger es als zeitgemäß, als modern schätzte. Die Zeiten sind andre geworden. Der erste frische Zug ist in die Breite und Weite gegangen, er hat befruchtend seinen Samen in alle Winde gestreut. Heute gibt es in Sachen der Kunst keine Überraschungen wie sie der — es sei mir erlaubt, das fast häßliche, da so oft mißverstandene Wort zu brauchen — wie sie der Jugendstil darstellte. Die große Menge, das liebe Publikum hat sich langsam an „moderne Sachen“ gewöhnt, aber leider hat es sich nicht dazu erziehen können, auch kritisch zu werden. Mehr und öfter als bisher wird jetzt gedankenlos das hingenommen, was vor noch wenigen Jahren immerhin wenigstens zu kurzem

Denken Anlaß gab. Die Hoffnung, daß die Menge auch langsam das Gute vom Schlechten unterscheiden lerne, hat sich durchaus nicht erfüllt. Im Gegenteil, es ist zur alten Bequemlichkeit, um nicht zu sagen: zur bequemen Denkfaulheit zurückgekehrt: es hat herzlich wenig im Durchschnitt zugelernt, vieles aber von dem vergessen, was es Gutes und Erziehliches über die wiedererwachte angewandte Kunst hörte und las.

Da ist es denn kein Wunder, daß auch den Drucksachen bzw. ihren Ausstattungen nicht mehr das Interesse entgegengebracht wird, wie es vor fünf oder vier, ja noch vor drei Jahren der Fall war. Ich hörte einmal die charakteristische Laienbemerkung: „Der Künstlerrummel hat sich bereits wieder abgetobt und alles kehrt in ruhigere Bahnen zurück." Ja gewiß, der Rummel hat sich abgetobt, wenn man darunter die Mätzchen verstehen will, die unausbleiblich von einer ganzen Zahl Auch-Künstler zuzeiten des Kunsterwachens aufgeführt werden mußten als unabänderliche Begleiterscheinung, die nur als solche angesehen werden kann. Aber der hat sich geklärt, die wilde Moderne hat bereits die Formen wirklicher ehrlicher Kunst angenommen. Diese aber zu erkennen, ist gewiß nicht jedem gegeben, es ist auch nicht immer leicht, sie zu erkennen, weil Kritik dazu gehört, und eben leider nur wenige kritisch veranlagt sind. Aussetzen, Nörgeln und Sichlustigmachen über Neuerscheinungen ist ja viel leichter, bequemer und im allgemeinen beliebter. Kritik zu lernen, unterscheiden und bewerten zu lernen zwischen dem, was künstlerisch und dem was nachgemacht ist, das muß deshalb auch des Buchdruckers Ziel und Streben sein. Aber dabei soll er nicht stehen bleiben, sondern er soll und muß danach streben, auch von seiner Stelle aus zur Verallgemeinerung des Kunstverständnisses beizutragen.

Ich habe Gelegenheit gehabt, viele Druckarbeiten aus kleineren und kleinen Orten zu sehen. Wenn ich auch freudig sagen kann, daß eine Besserung im künstlerischen Sinne zu verzeichnen ist, so kann ich doch nicht verhehlen, daß ich sehr betrübt war, noch so sehr viel Talmiware, soviel Unkünstlerisches, Schlechtes zu finden. Damit ist's nicht getan, daß zu dem Satze die eine oder andre der wirklich guten Schriften oder zum Druck ein kräftiges gutes Papier genommen wird, sondern der Drucker muß sich klar darüber sein, wie die Materialien verwandt und angewandt werden, welches Bild sie im fertigen Gewand ergeben. Es ist nicht meine Absicht, die im Archiv für Buchgewerbe so oft aufgestellten Leitsätze etwa zu wiederholen, sondern es ist der Zweck dieser Zeilen, darauf hinzuweisen, daß, wenn auch schon manches erreicht ist, noch ununterbrochen weiter gearbeitet werden muß, besseres zu erreichen, sowie einen sicheren Durchschnittswert der Drucksachen in künstlerischer Beziehung zu erzielen.

Mögen diejenigen, die berufen sind, Leiter und Pfleger unsres Kunstgewerbes zu sein, weder erlahmen noch nachlassen, noch sich in Resignation zurückziehen, weil noch nicht mehr erreicht ist, sondern mögen sie den guten Samen auch ferner ausstreuen, auf daß der Wind ihn in immer weitere Kreise trägt, damit er befruchtend wirken kann, wo immer er niederfällt. Stillstand ist Rückgang. Das gilt wie überall so ganz gewiß auch in unserm Fache, dessen Losungswort seit langer langer Zeit doch ist: Durch Nacht zum Licht.

Neujahrswünsche der Empire- und Biedermeierzeit.

Von Prof. Dr. GUSTAV E. PAZAUREK, Vorstand des Landesgewerbemuseums in Stuttgart.

WIR sind viel nüchterner, poesieloser geworden, als es unsre Großeltern waren. Die großen Sorgen um die gewaltigsten sozialen und technischen Probleme lassen uns keine Zeit übrig für all die hundert Kleinigkeiten, die unsern Vorfahren so wichtig schienen und die auch tatsächlich zahllosen Menschenkindern so viel schöne und freudige Augenblicke bereiteten. An Stelle individueller Grüße aus dem trautesten Freundeskreise sind trotz der allgemein üblichen Neujahrswunsch-Enthebungskarten, die ja sehr ethisch und obendrein recht bequem sein mögen, in Wirklichkeit jedoch nur eine doppelte Besteuerung bedeuten, ganze Berge meist kunstloser Gratulationen getreten, die nur einen großen Zweck zu verfolgen scheinen, nämlich den, sämtlichen Postboten der Welt alle Neujahrsfreuden gründlich zu verderben. Wenn die Post von England, das sich unberechtigterweise als das Vaterland der Neujahrskarten hinzustellen versucht, an den letzten Neujahrstagen allein je über 35 Millionen Neujahrswünsche zu befördern hatte, so spricht das deutlich genug: Es ist nur die Masse, die überwältigende *Quantität*, welche imponiert, und die Masse hat a priori mit wahrer Kunst nichts gemein.

Da war es doch in der guten, alten Zeit viel schöner. In den Tagen Napoleons kostete ein Kärtchen in Wien 3 bis 40 Kreuzer, ein Kunstbillet mitunter sogar 2 bis 5 Gulden, was bei dem damaligen Geldwerte bereits ein ansehnliches Sümmchen bedeutet, und daher nicht so leicht zu einer schablonisierenden Verschwendung verleitete. Aber heutzutage kommt man, selbst wenn man die löbliche Absicht hätte, seinen

Freunden und Bekannten etwas Besseres zuzuschicken, als die übliche p. f.-Karte, in nicht geringe Verlegenheit, wenn man nicht selbst ausübender Künstler ist. Die verhältnismäßig wenigen guten Neujahrskarten von P. Bürck, J. V. Cissarz, J. Fikentscher, E. Liebermann, H. Steiner, W. Ziegler oder andern bieten nicht die erforderliche Auswahl und sind auch nicht überall ohne weiteres erhältlich. Das, was man in jeder Papierhandlung immer wieder findet, schrumpft bei näherer Betrachtung in einige Dutzend Ansichtspostkarten zusammen, die entweder nebst den obligaten naturalistischen Blumen nur den trokkenen Glückwunsch-Aufdruck tragen, oder aber im äußersten Falle die *vier Glückssymbole* unsrer Zeit variieren. Wir sind also noch ärmer geworden, als die Chinesen es sind, deren Taolehre wenigstens die doppelte Anzahl von „Rishi" besitzt, darunter auch den Glückspilz, den wir von ihnen übernommen haben. Dazu kommt bei uns im Zusammenhang mit dem Volksaberglauben das Hufeisen, ferner, ebenfalls erst im letzten Jahrhundert das Kleeblatt und schließlich das beliebte — Schwein.

„Wie ist das Deutsch oft so gemein!
Statt ‚Glück' zum Beispiel sagt's auch ‚Schwein'" —

meint bekanntlich Artur Fitger. Es ist ja ein meist appetitliches Ferkelchen, nicht selten auch noch mit einem vierblättrigen Kleeblatt im Maul; aber in den letzten Jahren wurden alle Variations- und Permutationsmöglichkeiten bereits so gründlich erschöpft, daß man sich mit Recht nach einer kleinen Abwechslung sehnt, zumal man nicht wünschen kann, daß die humoristisch sein sollenden Beziehungen nach der derben Seite hin eine noch weitere Ausgestaltung erfahren.

Es wäre aber doch schon angezeigt, die Wunschkarten überhaupt, diesen nicht unbedeutenden Zweig des Kunstgewerbes beziehungsweise der graphischen Künste, einer wirklich *künstlerischen Wiedergeburt* zuzuführen. Es ist selbstverständlich, daß wir in unsrer Zeit nicht im entferntesten daran denken können, irgend welche Gebilde aus früheren Jahrhunderten einfach herüberzunehmen, da wir doch mit Recht darauf stolz sind, für unser künstlerisches Glaubensbekenntnis unsre eignen Formen schaffen zu wollen. Trotzdem wird ein Blick auf alte Zeiten nichts weniger als überflüssig erscheinen dürfen. Wir werden nicht dasselbe zu tun versuchen, was unsern Urgroßeltern bereits Freude machte. Aber wir werden, wenn erst die Frage ernstlich aufgeworfen wird, gewiß nicht in Verlegenheit geraten, nicht nur etwas gleich Gutes, sondern womöglich noch etwas Besseres an die Stelle des Alten zu setzen, und brauchen aus früheren Jahrhunderten nichts, als die allgemeine Anregung. Da es Ansichtspostkarten in unserm Sinne in alten Zeiten nicht gab, wollen wir uns in erster Reihe an die zu kuvertierende Neujahrskarte halten, ohne verschweigen zu wollen, daß auch unsre Bilderpostkarte, die sich bei dem immer noch ungeheuern Massenverbrauch in den letzten Jahren künstlerisch verflacht, eine bedeutende künstlerische Erhebung nicht nur vertrüge, sondern auf das Energischeste fordern sollte. Das Reich müßte allerdings mit gutem Beispiel vorangehen, schon um die Erinnerung an die unrühmliche Reichspostkarte der letzten Jahrhundertwende zu verwischen.

Die Neujahrsblättchen und Neujahrskarten, die gewiß so alt sind wie der Buchdruck, beziehungsweise wie die graphischen Künste, hatten zunächst ein ausschließlich religiöses Gewand; gewöhnlich war es das Christkind, welches die Wünsche selbst überbrachte, meist nur die Worte „ein gut selig jar"; dann kam die humanistische Bewegung und mit ihr die Glücksgöttin Fortuna mit oder ohne schwellendem Segel, mit oder ohne Lendentuch oder Schleier, auf einer Kugel stehend. Auch im 17. Jahrhundert bleibt die antike Glücksgöttin alternierend mit den frommen *kirchlichen* Darstellungen in aktiven Diensten und erst im 18. Jahrhundert tritt an die Stelle der *mythologischen* beziehungsweise *allegorischen* Darstellungen das Genrebild, die *Idylle* und ganz zuletzt die *Elegie.*

Ein in Kupfer gestochener Neujahrswunsch des Meisters E. S. vom Jahre 1466 ist ja zweifellos eine ungleich größere Seltenheit und daher auch für den Sammler eine bedeutendere Kostbarkeit als irgend ein liebenswürdiges erst ungefähr 80 oder 100 Jahre altes Glückwunschkärtchen; dennoch steht uns dies vom künstlerischen Standpunkt in der Regel gewiß viel näher. Die *Blütezeit* der Neujahrskarte fällt beiläufig in die Regierungszeit des letzten römisch-deutschen und ersten österreichischen *Kaisers Franz.*

Ohne an allen den spitzfindigen Spielereien unbedingten Gefallen zu finden, muß man doch unumwunden zugestehen, daß die Neujahrskarte der *Empire- und Biedermeierzeit* in der damals wichtigsten Residenz Europas, in *Wien*, von einer weitverbreiteten Mode begünstigt, eine geradezu überraschende Entfaltung und Ausgestaltung gefunden. Man hätte es früher gewiß nicht für möglich gehalten, daß sich ein einfaches Kupferstich- oder Holzschnittblättchen in verhältnismäßig so kurzer Zeit so gewaltig verändern könnte, und daß der graphische Künstler in Verbindung mit dem Buchbinder, beziehungsweise Galanteriewarenarbeiter so vielerlei graziöse mitunter ganz allerliebste Sächelchen auf den Markt zu bringen vermag.

Wir wollen zunächst die *technische Entwicklung* einer Gruppe nach der andern näher ins Auge fassen, wie es zum erstenmal auf der *Reichenberger Neujahrskarten-Ausstellung* vom Jahre 1904—1905 bemerkbar und in den „Mitteilungen des Nordböhmi-

schen Gewerbemuseums“ (XXIII, Nr. 1*) ausführlicher behandelt wurde. Den Ausgangspunkt bildet der *Oktavkupferstich*, wie ihn das erste Bild, ein Blättchen des so überaus vielseitigen Löschenkohlschen Verlags in Wien (Abbildung 1) illustriert. In vielen Fällen waren es nicht einmal zu diesem Zwecke eigens gestochene Kupferplatten, sondern das Illustrationsmaterial der so sehr verbreiteten Taschenbücher und Almanache wurde auch für diesen Zweck adaptiert, indem man den betreffenden Platten höchstens einige Worte nachträglich einfügte. Die auch bei Andachtsbildern, namentlich für Wallfahrtsorte, schon längst übliche Praxis, die Kupferplatten oder Holzstöcke nicht nur auf das wohlfeile Papier, sondern auch auf vornehmere *Seide* zu drucken, wurde auch bei den Neujahrswünschen — seit dem Jahre 1786 ist dies in Wien nachweisbar — in ausgiebiger Weise angewendet. Zu dieser Gruppe, die uns den Urzustand repräsentiert, zählt auch die wohl älteste „Postkarte“, eine kleine Landkarte: das, am „Meer der Wonne“ liegende „Land der Glücklichen“ (Abbildung 2).

Die erste Variationsphase bildet das Herausschneiden einzelner Partien aus dem Bilde und das *Unterlegen* derselben mit anderm Papier, anders gefärbter Seide oder farbigen Staniolblättchen. War einmal der Grundsatz der aufeinandergeklebten Lagen gewonnen, so ergaben sich von selbst weitere Variationen des Themas, einerseits die *Klapp-* oder *Hebekarten* und anderseits die *Transparentkarten*. Die erste Abart besteht darin, daß von der oberen Seiden- oder Papierlage ein gewöhnlich medaillonförmiges Mittelstück aufgeklappt werden konnte, unter welchem sich in der ältesten Zeit auf einer andersgefärbten Seide in gewöhnlichem Buchdruck ein mehrzeiliger Wunsch vorfand; z. B.

> Zur Vorsicht, | die im Himmel | thronet |
> Und segensvoll die | Tugend lohnet, |
> Erhebt sich täglich früh | und spät
> Für Sie mein Wunsch | und mein Gebet; |
> Sie streue stets in Ihren | Schoß |
> Der Blumen viele klein | und groß |
> Und laß von jedem | Glück umgeben, |
> Sie bis ins höchste | Alter leben. |

oder:

> Zu denen | besten Menschen, die |
> Ich, nach Verdienst, mit Achtung | nenne, |
> Und glücklich wünsche, zähl' ich *Sie*, |
> Weil ich *Ihr* edles Herz ganz kenne;
> Drum will ich heut' den Wunsch erneu'n,
> Daß *Sie* noch viele Jahre zählen,
> Und meine erste Pflicht soll seyn,
> Mich Ihnen bestens zu | empfehlen.

Auf der elliptischen oder mandorlaförmigen Klappe der vielfach nur geprägten, mitunter auch — nachweisbar seit 1795 — nach Art der Jaspergeschirre Wedgwoods behandelten Karten erscheinen die zum Texte gehörigen allegorischen Gestalten. Wir bilden bereits eine spätere Variante ab, nämlich jene anläßlich der Jahrhundertwende (1800) entstandene Klappkarte, die bereits mit der später zu behandelnden Zugkarte kombiniert erscheint und mit verändertem Klapperelief auch in den folgenden Jahren besonders beliebt und verbreitet gewesen sein muß (Abbildung 3). Unter der Klappe dieser, teils in Seide, teils in Wedgwoodmanier geprägten Karte findet man *verschiedene* mehrzeilige gedruckte Glückwünsche, unter denen sich der Käufer den ihm passenden gleich auswählen konnte. Am Schlusse des Wunsches fehlte nicht der Hinweis auf die, auf dem Altare stehende Urne, aus welcher ein unterklebtes, wieder mit allerhand Wünschen bedrucktes Seidebändchen zugleich mit dem Urnendeckel herausziehbar ist. An die Stelle der geprägten Karten treten später immer mehr die gestochenen Klapp- oder Hebekarten, die sich noch tief ins 19. Jahrhundert einer großen Beliebtheit erfreuen. Hierbei wechseln die zugrunde liegenden Ideen, und auch das Klappsystem wird dadurch komplizierter, daß an Stelle *einer* Klappe *mehrere* neben-, ja auch übereinander vorkommen. Beliebt sind namentlich die zwölf Wünsche für die einzelnen Monate, ob sie sich nun unter den zwölf Eiern einer brütenden Henne oder unter den Beeren einer Weintraube verstecken. Die „Fracht an die Schönen von Wien“ besteht aus einer Anzahl verschiedener Colli, unter deren jedem sich irgend ein Wunsch verbirgt. — In diese Abteilung gehören auch die Kärtchen mit aufgeklebten Briefen, die ein Diener überreicht oder ein getreuer Pudel apportiert. Entfaltet man das Miniaturkuvert, so findet man darin die entsprechenden Glückwunschworte. Eventuell bildet die ganze Karte den Brief; auf dem Siegel steht dann „Öffne und glaub“ und innen erscheint ein Mädchen mit den Worten „Daß ich ewig bin Deine Freundin“. Mitunter verbirgt der Hund die „geschwärzte Ware zum neuen Jahre“ auch unter seinem Fell, nämlich ein Herz, einen Ring oder dergleichen. — Schließlich sind hier noch die im ersten Jahrzehnt des 19. Jahrhunderts vielfach von den Absendern selbst hergestellten *Netzklappkarten* zu bemerken, deren aus feinem Papier geschnittene Netzklappen erst an einem Faden in die Höhe gehoben werden müssen, um die darunter befindlichen Wünsche lesen zu können. Die späteste Abart dieser Gruppe bilden die *Blaskarten*; eine solche stellt z. B. eine gotisierende Burg dar, die im Innern ein Blumenmädchen einschließt und trägt die Aufschrift:

> Um, was Dir lieb ist, sogleich zu befreyn,
> Blas in die Thür des Kerkers hinein.
> Will es sich aber mit Blasen nicht geben,
> Suche die Thür aus den Angeln zu heben.

*) Dem freundlichen Entgegenkommen der Schriftleitung des genannten Blattes verdanken wir auch die zu diesem Aufsatz auf Beilagen zum Abdruck gebrachten Druckstöcke.



Abbildung 1 · Abbildung 3 · Abbildung 8 · Abbildung 9 · Abbildung 4 · Abbildung 2 · Abbildung 10 · Abbildung 6 · Abbildung 7 · Abbildung 11 · Abbildung 5 · Abbildung 12

Zum Artikel: Neujahrswünsche der Empire- und Biedermeierzeit

Druck von Breitkopf & Härtel in Leipzig

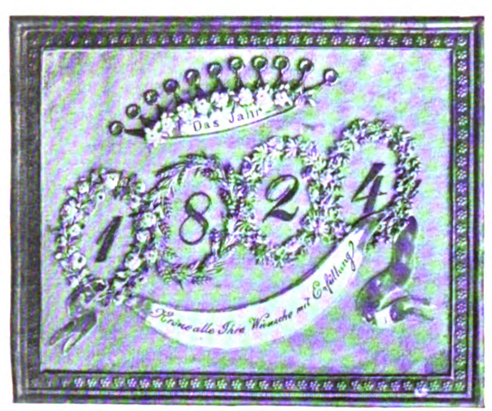

Abbildung 13


Abbildung 14

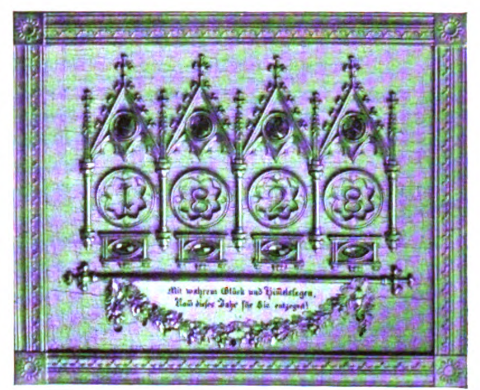
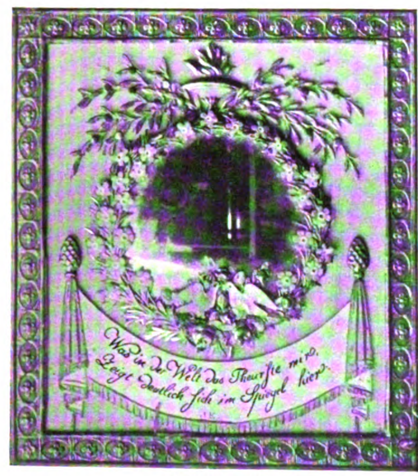
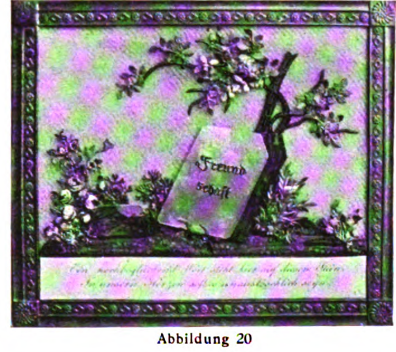

Abbildung 15

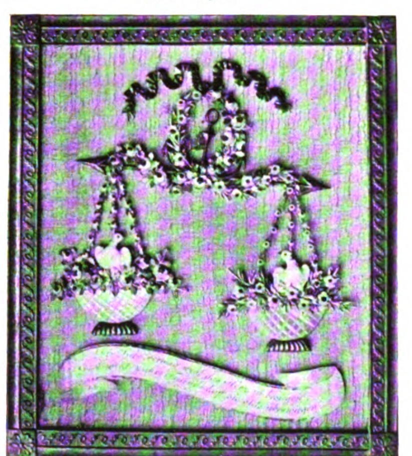

Abbildung 16


Abbildung 17


Abbildung 18


Abbildung 19


Abbildung 20


Abbildung 21

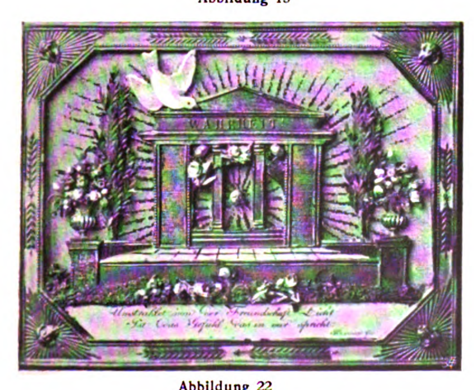
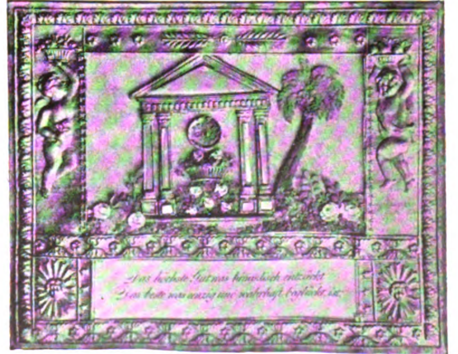

Abbildung 22


Abbildung 23


Abbildung 24

Zum Artikel: Neujahrswünsche der Empire- und Biedermeierzeit

Druck von Breitkopf & Härtel in Leipzig

Schon darin liegt angedeutet, daß das verlangte Experiment meist nur unvollkommen gelang, weshalb diese Spezialität rasch wieder verschwand.

Die *Transparentkarten* sind in der Regel jüngeren Datums, was schon damit zusammenhängt, daß das zu Anfang des 19. Jahrhunderts noch ziemlich starke Papier sich erst verfeinern mußte, wenn man in der Durchsicht die beiden Darstellungen der aufeinandergeklebten zwei Blättchen kombiniert sehen wollte. „Nur durchs Licht betracht, was verborgen wacht." Auch hier bot sich dem Kupferstecher ein weites Feld für die verschiedenartigsten Einfälle. So sieht man auf einer dieser Karten ein kleines Röschen, das in der Durchsicht eine dekolletierte Dame ziert mit den Begleitversen:

„Der schönen Grazie, der schönsten aller Musen
Steck ich mit Ehrfurcht hier den Strauß in — ihren Busen."

Auf einer andern Karte sehen wir einen Hund, der in der Durchsicht eine Laterne trägt. Die Erklärung gibt der Spruch:

„Kommt ein Amant zu dir, den du gewünscht hinaus,
So sieh durchs Licht mich an — Ich leucht ihm gleich nach Haus."

Die Transparenzidee, die viel weniger Anklang gefunden zu haben scheint, als die später von uns zu behandelnden Zugkarten, wird in der Folgezeit mit diesen auch verquickt, indem man ab und zu auch eine Lage von durchsichtigem, mitunter gefärbtem Pauspapier für neue Wirkungen heranzieht. So sehen wir auf einer derartigen Karte einen Taucher, der hinter der durchsichtigen Schicht, die das Wasser darstellen soll, eine Perle, nämlich „Ihre Freundschaft" heraufbefördert. Auf einer andern Karte mit den gleichen technischen Hilfsmitteln errötet ein Mädchen wohl mehr über die sehr gefährlich aussehenden Begleitverse:

„Nicht aufdecken, es ist nicht von Nöthen,
Sonst, Ihre Neugierde macht mich erröthen."

während sich die verfänglich erscheinende Situation als ein ziemlich harmloser „herzlicher Kuß" entpuppt.

Ungleich häufiger als die bisher erwähnten Neujanrskarten, die zum Teile auch für Geburts- und Namensfeste oder anderweitige Gelegenheiten gedient haben, ist die große Gruppe der *Zugkarten*, die namentlich in Wien von zahlreichen Verlegern wie Adamek, Artaria, A. Berka, J. Bermann, J. Eder, J. Frister, Hochenleitter, H. F. Müller, J. Neidl, A. Paterno, J. Schönberg, D. Sprenger, A. Tessaro, J. Treidler und C. G. Vasco in vielen hunderten verschiedener Muster auf den Markt gebracht wurden, wobei beständig gegenseitige Beeinflussungen, ja direkt Plagiate durch andre z. B. Augsburger Firmen nicht selten vorkommen. In diese, schon in den letzten Jahren des 18. Jahrhunderts nachweisbare Gruppe, die von der Buchbinderarbeit bereits einen von Jahr zu Jahr umfangreicheren Gebrauch macht, gehören zunächst alle jenen Karten, die durch einen Zug an einem Papierstreifen oder Seidenfaden eine Veränderung in der Zugrichtung erfahren, gleichviel von welcher Seite der Zug zu erfolgen hat und selbst wenn an der Stelle des Zugstreifens die einzelnen Partien des Bildes auseinandergeschoben werden können. Das betreffende Bild oder Wort kann nun, — wie bei dem abgebildeten Obstkorb, in dem sich begehrenswerte Eigenschaften des zukünftigen Liebhabers verstecken (Abbildung 4), auf dem herauszuziehenden Streifen selbst enthalten sein, oder aber man zieht eine daran befestigte, häufig durch einen Führungsschlitz fixierte Darstellung heraus, wie z. B. die einem offenen Amorkäfig entflatternden Tauben. Häufig verwandelt der Zug das ganze Bild wie hinter einem aufgezogenen Theatervorhang, wobei es teils ungeteilt bleibt, teils sich wie bei unsern Kinderziehbilderbüchern in Schlitzen durcheinanderschiebt.

Diesen älteren und einfacheren Zugkarten gegenüber stehen die *Drehkarten*, deren Charakteristikon ein aus zwei Fadenknoten gebildeter Drehmittelpunkt ist; derartige Drehpunkte können auf einzelnen Karten auch in der Mehrzahl vorkommen. Auch die Drehkarte zerfällt in zwei Unterabteilungen u. z. in die *Fächerkarte*, deren ineinandergeschobenen zwei oder mehreren Teile nach Art eines Faltfächers um einen Drehpunkt beweglich sind, und in die konzentrische *Drehscheibenkarte*, die ein- oder mehrfach sein kann und bei der immer nur in besondern Ausschnitten einzelne Scheiben-Streifenteile sichtbar werden.

Die komplizierteste Unterabteilung der Zugkarte ist die *Hebelzugkarte*, welche das Prinzip der einfachen Zugkarte mit jenem der Drehkarte vereinigt. Zwischen dem eigentlichen Kartenbild und dem rückwärtigen Papierfutter liegt ein ganzer Mechanismus von freien Gelenken und zweiarmigen Hebeln, deren Fadenknötchen oben sichtbar sind; ein Zug eines oder mehrerer Streifchen verursacht verschiedene Parallel- oder Gegenbewegungen, die das Bild nach verschiedenen Richtungen verwandeln. Zugleich nach rechts und links, nach oben und unten entschleiern sich einzelne Partien, um Blumen, Amoretten, Sprüche oder dergleichen zu zeigen, wie auf dem Gärtner in Abbildung 5, für den der Wiener Verlag von Neidl eine alte Kupferplatte aus seinen „Cris de Vienne" adaptierte. Auf andern Karten schieben sich wieder gleichzeitig von verschiedenen Seiten einzelne Partien heraus (Abbildung 6 und 7) oder die dargestellten Figuren erhalten Leben, machen Verbeugungen oder Knixe, Kniefälle (Abbildung 8) usw. Ganze Aufbauten werden wie bei den damals beliebten Feerien im Theater oben oder seitlich herausgedreht, kurz an das Papier wird die denkbar größte Zumutung gestellt. Die gewagtesten Experimente sind bei dem so wenig widerstandsfähigen



Material diejenigen, welche ganze Teile der Karte nach dem Zuge freischwebend erscheinen lassen, wie bei einer Rosenknospe, die sich vor unsern Augen in eine gefüllte Rose mit den Schlußworten der Begleitverse verwandelt, oder bei dem wahrsagenden Chinesen (Abbildung 9), oder dem flatternden Schmetterling (Abbildung 10); darüber, daß uns viele dieser liebenswürdigen Spielereien nur noch im defekten Zustande erhalten sind, können wir uns natürlich nicht wundern. —

Alle bisher betrachteten Neujahrskarten, die einfachen Kupferstiche sowie die Klappkarten, die Transparenzkarten sowie die Zugkarten mit ihren zahllosen Varianten sind von den Verlegern nicht nur in Wien, sondern auch in Jena, Leipzig, Göttingen, Berlin, Dresden und Hannover stets in großer Auflage hergestellt worden. Besonders beliebte Sujets wiederholen sich sogar nach einiger Zeit, wobei den geänderten Kleidermoden natürlich Rechnung getragen wird. Trotz der Tausende verschiedener Sujets waren naturgemäß Wiederholungen nicht zu vermeiden. Um diesem Übelstande zu begegnen, führte man nun in Wien die sogenannten *„Kunstbilletts"* ein, welche die Neujahrskarten aus dem Berufskreise des graphischen Künstlers ganz in den des Buchbinders, beziehungsweise Galanteriewarenarbeiters hinüberspielten. Die ältesten Kunstbilletts waren zweifellos Seidestickereien auf Papier, Nachkommen jener sogenannten Klosterarbeiten, die schon im 18. Jahrhundert eine ziemliche Rolle spielten. Aber damit begnügte man sich nicht. Aus gefärbtem Sand oder Glasstaub, aus Wolleabfällen verschiedener Art, aus Vogelfedern, Fischschuppen, Perlen, Glassteinchen usw. setzten sich Dilettanten zunächst meist recht bescheidene Wunschkarten zusammen, die ein Gegenstück zu den in gleicher Weise hergestellten, damals nicht weniger beliebten Albumblättern bildeten. Erst als Männer von künstlerischem Gefühl sich mit gewandten Graveuren ins Einvernehmen setzten, entstanden jene köstlichen Billetts, die zu dem Liebenswürdigsten zählen, was uns die Biedermeierzeit überhaupt hinterlassen hat.

J. Endletsberger (1779—1856), dessen Initialen J. E. wir auf den schönsten Wiener „Kunstbilletts" häufig antreffen, war die Seele der kleinen interessanten Gesellschaft, die sich mit dieser, für die vormärzliche Zeit so überaus bezeichnenden Spezialität befaßte. Als Sohn eines Gürtlermeisters und als Münzgraveur vereinigte er in sich die entsprechenden Vorbedingungen, und sein Umgang mit namhaften Altwiener Künstlern, wie Waldmüller und Danhauser bewahrte ihn davor, in geschmacklose Trivialitäten zu verfallen. Neben den mit J. E. bezeichneten, bereits bei verschiedenen Sammlern — z. B. Dr. A. Figdor, Dr. A. Heymann und Frau Karl Mayer in Wien — sehr geschätzten Erzeugnissen sind auch die „Kunstbilletts" von F. Giry (Signatur F. G.) und Josef Riedel (Signatur J. R.) hervorhebenswert.

Das Dekorationsprinzip der Wiener Kunstbilletts ist beinahe immer das gleiche: Ein quadratischer, noch häufiger rechteckiger fester Pappe-Rahmen mit gepreßten Goldpapierleisten umfaßt ein Feld von zartem Krepp, auf den verschiedene Darstellungen aus starkem, geprägtem, entweder nachträglich bemaltem oder mit Metallfolie überzogenem Papier, aber auch Blümchen aus Krepp, Moos oder Stroh, echte und unechte Perlen, Glassteinchen, Stückchen von Bein, Schildpatt, selbst ganze Spiegel aufgeklebt werden. Die schönsten Wirkungen erzielt man mit einem Lieblingsmaterial der Biedermeierzeit, mit *Perlmutter*, wogegen man Samt in der guten älteren Zeit wohlweislich zu vermeiden wußte. Das Kolorit ist gewöhnlich gut gestimmt; gebrochene lichte Töne wie meergrün, gelb, weiß, rosa oder lichtviolett bilden den Grund; erst in den vierziger Jahren kommt, wie auf andern kunstgewerblichen Gebieten, das brutale Schweinfurter Grün mit Karmin und Violett in Gebrauch. Wir bilden aus der Wiener Sammlung der Frau K. Mayer eine größere Anzahl der Wiener Kunstbilletts ab, die in der Reichenberger Ausstellung vereinigt waren (Abbildung 11 bis 24).

Was die *dargestellten Sujets* anbelangt, sind die Kunstbilletts von den gedruckten Gratulationskarten nicht grundsätzlich verschieden; es ist nur selbstverständlich, daß unter den gedruckten Erzeugnissen, die an Zahl die Kunstbilletts ganz bedeutend übersteigen, die Mannigfaltigkeit eine ungleich größere ist und namentlich der Humor, der sich beim seriösen Kunstbillett nicht recht hervorwagt, einen für die damaligen Verhältnisse immerhin recht breiten Raum einnimmt. Konservative Elemente fehlen in beiden Gruppen nicht, ja verschiedene emblematische und allegorische Darstellungen sowie Sprüche haben mitunter ein recht ansehnliches Alter; ihre Ahnen lassen sich auf andern kunstgewerblichen Gebieten im 18. und 17., mitunter im 16. Jahrhundert nachweisen. Selbstverständlich werden die Stoffe entsprechend modernisiert, beziehungsweise dem Zeitcharakter angepaßt. Der Amor, der ein Herz auf dem Amboß schmiedet und durch die Beischrift:

> „Sey es hart dem Stahle gleich,
> Künstler Amor macht es weich"

näher erklärt wird, hat nichts mehr von der Rokokograzie seiner Porzellanahnherren, sondern ist unter dem, aus Hellas herüberwehenden Lüftchen klassizistisch geworden, ebenso wie sein an einem Ziehbrunnen beschäftigter Kollege, der ein Herz ans Tageslicht befördert und sich dabei vernehmen läßt:

> „Zieh an, der Brunn ist zu ergründen,
> Du wirst führwahr was Gutes finden.
> Willst du nicht Lieb um Liebe zahlen,
> Laß wieder mich hinunterfallen."



Allzu galante und anstößige Anspielungen wird man auf den Gratulationskarten der Empire- und Biedermeierzeit vergeblich suchen. Alles ist *unsäglich harmlos*, *„modest“*, wie man damals sagte; man traut sich in der Regel nicht einmal, die Auserwählte seines Herzens zu duzen, sondern bleibt bei dem förmlichen „Sie“ stehen; alles trieft geradezu von platonischer Liebe, stillem Glück, aufrichtiger Freundschaft, hochachtungsvoller Untertänigkeit, Seelenharmonie, Genügsamkeit und Zufriedenheit oder dergleichen, in Verbindung mit der damals selbstverständlichen Liebhaberei für Musik und Botanik, — solche Stoffe bilden das ganze Um und Auf unsrer teils idyllischen, teils elegischen Neujahrskarten. Akzente von etwas stärkerer dramatischer Bewegung werden kaum angeschlagen; selbst das patriotische Moment, das auf einzelnen Karten anklingt, wurde rasch zurückgedrängt, nachdem man dem beschränkten Untertanenverstand jede Lust an politischer Tätigkeit gründlich ausgejagt hatte. Hand in Hand damit geht die noch ganz unbestimmte Sehnsucht nach fernen, vermeintlich glücklichen, alten Zeiten ritterlichen Edelmutes und deutscher Biederkeit, die durch den romantischen Einschlag der Zeit von selbst gegeben war. Natürlich handelt es sich durchwegs um ein ganz anachronistisches Theaterrittertum, da zu genauen Darstellungen die Kenntnisse weder hinreichten, noch auch die Bestrebungen darauf gerichtet waren.

Daß unter den Tausenden von Neujahrskarten nicht wenige sind, die wegen irgend eines kleinen, netten, originellen Einfalles Hervorhebung verdienen, wird man leicht erklärlich finden. Die scharfe Konkurrenz zwischen vielen Verlegern der verschiedenen Städte, ja zwischen zahlreichen Firmen von Wien allein mußte von selbst dazu führen, immer und immer wieder auf Nouveautés bedacht zu sein. Alle Gegenstände aus der täglichen Umgebung, Gestalten aller Nationen und aller Stände, alles, was durch das Alltagsleben und im Theater aktuell und populär war, sämtliche materielle und transzendentale Ideale der Biedermeierzeit, — alles spiegelt sich in den Gratulationskarten wider, die dadurch einen weit über ihre künstlerische Bedeutung hinausgehenden, allgemein *kulturhistorischen Wert* erhalten.

Einige wenige Proben mögen das Gesagte illustrieren: Bei einer Hütte, die sich in einen Gartentempel verwandelt, stehen die — wie in den meisten Fällen leider recht primitiven — Verse:

„Einsam ist mein Hüttchen hier,
Wohntest du darinn mit mir
O! Dann wäre sie gewiß
Mir — ein irdisch Paradies.“

Auf einer Karte mit einem Postwagen (Abbildung 7):

„Extrapost hab' ich genommen,
Um zur rechten Zeit zu kommen,
Rechts liegt ein Paket für Dich
(Glück, Gesundheit, langes Leben),
Links das Nöthigste für mich
(deine fernere Freundschaft).“

Bei einem Gesicht, dessen Nase sich verlängert, steht:

„Wir bleiben immer die alten Freund',
Und jeder, der's nicht redlich meint,
Zieh' ab mit langer . . . .“

Eine Karte mit einem Wappen trägt die Worte:

„Beglückt und geadelt bin ich durch (Ihre Freundschaft).“

Ein hübsches Mädchen steht beim Spiegel, hinter dem ein Amor mit einer Teufelsmaske herauskommt; die begleitenden Worte lauten:

„Tragen Sie ferner an meiner Freundschaft Zweifel,
So bleiben Sie auch Heuer ein rechter — kleiner Teufel.“

Ein Veilchen spricht:

„Zum Jahreswechsel sey geweiht
Das Blümchen der Zufriedenheit,
Gleichst Du dem Veilchen sanft und süß,
So lebst Du wie im Paradies.“

Ein magerer Mann, der durch den Zug zu einem Fettwanst und umgekehrt verwandelt werden kann, erhebt ein Vivat-Glas; dabei steht:

„Der Mensch entgeht nie der Kritik,
Bald ist man schmal, und bald zu dick;
Doch diesen hier kann man schieben
Nach Belieben.“

Ein Gratulant, dessen Zopf und Rockschoß in der Tür eingeklemmt ist, deklamiert:

„Ich bin gehindert und kann nicht selber kommen,
Also mein Compliment und nicht übel aufgenommen.“

Ein andrer Gratulant steht vor einem Souffleurkasten:

„Gern möcht' ich gratulieren,
Wenn Sie wollten mir soufflieren,
Was ich sagen soll.“

Souffleuse: („Alles Gute“). —

Einige Eselskarten mögen in den Empfängern gemischte Gefühle wachgerufen haben, obwohl die erklärende Inschrift keine Verbalinjurien enthält:

„Der Esel ist ein gutes Tier,
Drum schick ich ihn auch heut zu dir,
Was er dir in den Körben bringt,
Ist stets mein Wunsch ganz unbedingt.“
(Glück, Gesundheit, langes Leben.)

Als Beispiel der im Anfang des 19. Jahrhunderts sehr verbreiteten *Rebus*spielereien mögen noch zwei Karten angeführt werden. Auf der einen sind drei Blumen abgebildet:

„Drey schöne Blumen, es geht nichts darüber
Glück (Klee), Gesundheit (Rosen) und Je-länger-je-lieber.“

Die andre Karte spielt auf den Namen Wacholder an und trägt die Zeilen:

„Hast du das Gesträuch entdeckt?
Womit das Mädchen den Geliebten weckt?“

Es wäre ermüdend, wollten wir es versuchen, die große Mannigfaltigkeit durch Aufzählung weiterer Proben zu illustrieren. Schon aus dem bisher



Gesagten ist zu entnehmen, daß unsern Groß- und Urgroßeltern zum Neujahrstage eine ungleich größere Auswahl von Wunschkarten zur Verfügung stand, als dies heute der Fall ist. Da drängt sich von selbst die Frage auf, ob denn hier nicht Wandel geschaffen werden könnte. Selbstverständlich soll hier keiner Nachahmung das Wort geredet werden, die unsre Zeit durchaus nicht nötig hat. Ja nicht einmal eine Herübernahme detaillierter Anregungen wird sich empfehlen, zumal unter vielem Liebenswürdigen doch auch manches, nicht gerade Geschmackvolle und zahlreiche Banalitäten und Plattheiten mit unterlaufen sind. Aber die Grundidee, unsre Neujahrskarten wieder auf ein höheres Niveau zu bringen, ist nicht von der Hand zu weisen.

Das beginnende 20. Jahrhundert hat allerdings wenig Sinn für das Kleine, Liebenswürdige, Zierliche; es strebt auch in der Kunst möglichst nach großen monumentalen Wirkungen. So sehr dies zu begrüßen ist, läßt sich doch nicht leugnen, daß es zahlreiche Fälle gibt, in denen die *Monumentalität* nicht am Platze ist, und alle diese Anlässe ganz beseitigen zu wollen, wäre ein überflüssiger, ja schädlicher Verzicht auf ganze Gruppen der Kunst und des Kunstgewerbes. Das hat man auch bereits längst eingesehen, wenn man nicht nur der großen Plastik, sondern auch der Kleinplastik durch Ausstellungen und Preisausschreibungen zu Hilfe eilt oder indem man die Exlibriskunst zu einer, in früheren Zeiten ungeahnten Blüte brachte. Selbst den Briefmarken, die doch gewiß nichts weniger wie monumental sind, beginnt man in verschiedenen Ländern, wenn auch leider noch nicht in Deutschland und Österreich, eine entsprechende Aufmerksamkeit zuzuwenden, die man auch der geringfügigsten Äußerung der Kultur nicht entziehen darf. Und die Neujahrskarten sollen die einzigen sein, die von dem allgemeinen Streben, unsre künstlerische Kultur zu heben, keinen Nutzen ziehen sollten?

Seit einigen Jahren treten die Versuche, die *selige Biedermeierzeit* wieder in Mode zu bringen, immer stärker auf. Wenn man ganz aufmerksam hinsieht, kann man sogar deutlich wahrnehmen, daß es nicht mehr die zwanziger und dreißiger Jahre des 19. Jahrhunderts allein sind, die unsrer Zeit wieder näher gerückt werden sollen, sondern daß man bereits bei den vierziger und fünfziger Jahren angelangt ist. Man wird sich der Besorgnis nicht erwehren können, daß derartige ästhetische Bestrebungen für die allgemeine Entwicklung der Kunst und des Kunstgewerbes viele ernste Gefahren einschließen. Die selbständigen Kunstäußerungen der stärksten Individualitäten werden dadurch gewiß beeinträchtigt, und die Aufmerksamkeit des Publikums, das den hoffnungsvollen Anfängen des oppositionellen Zukunftsstiles die liebevollste Pflege zuzuwenden hätte, wird abgelenkt und zersplittert. Daß dabei der früher erwähnte Zug zur Monumentalität wieder abhanden kommen kann, liegt besonders nahe. Aber *einen* Vorzug wird die neue Mode, die Biedermeierzeit wieder zu beleben, doch gewiß im Gefolge haben: Man wird dem Beispiel unsrer Groß- und Urgroßeltern folgen und vielen Kleinigkeiten, die zu unsrer nächsten Umgebung gehören und die dereinst fast Hauptsache waren, wieder einiges Interesse zuwenden.

Für unternehmende großzügige Verlagsfirmen eröffnet sich hier jedenfalls ein dankbares Gebiet neuer Arbeitstätigkeit: nur hüte man sich vor kleinlichen halben Maßnahmen, die der Sache nicht förderlich, sondern geradezu schädlich wären. Mit einigen wenigen, womöglich im eignen Zeichenbureau hergestellten Entwürfen ist hier nicht gedient; nur große, für die breiteste Allgemeinheit zugängliche *Wettbewerbe* mit verlockenden Preisen vermögen eine lukrative Modeindustrie zu schaffen. Maler und Dichter müssen hier Hand in Hand gehen; und wie viele Künstler gibt es doch, die sich zwar weltbewegenden Aufgaben nicht gewachsen fühlen, aber für reizvolle Kleinigkeiten geradezu geboren zu sein scheinen. Alle diese ziehe man heran, wie dies bereits 1880 die Londoner Firma Raphael Tuck getan hat, die 10750 Mark für Preise aussetzte, die ersten Künstler für die Jury gewann und noch für weitere 50000 Mark Skizzen kaufte, da das Ergebnis der Preisausschreibung ein günstiges war. Etwas derartiges muß auch bei uns möglich sein. Dann werden gewiß auch wieder künstlerisch veredelte Neujahrskarten zu ihrem alten Recht kommen, dann werden sich zahllose Kunstfreunde, die heute ihr eignes schönes Exlibriszeichen besitzen, gewiß auch bemüßigt sehen, erste Künstler für ihre eignen, womöglich alljährlich wechselnden Wunschkarten zu gewinnen, und für die graphischen Künste, eventuell auch für die Buchbinderei und Galanteriewarenarbeit wäre ein großes und dankbares Feld wiedererobert.

Kalender und Neujahrskarten 1905/1906.

BEI dem letzten Jahreswechsel sind uns von allen Seiten Kalender und Wunschkarten in einer so ungewöhnlich großen Zahl zugegangen, daß wir auch beim besten Willen nicht in der Lage sind, jedem einzelnen Gegenstand auch nur ein paar kurze Worte widmen zu können. Aber das wollen und können wir, und zwar mit besonderer Freude, feststellen, daß die technische und großenteils auch die künstlerische Beschaffenheit der uns gewordenen Zuwendungen fast durchweg eine gute, ja mitunter eine sehr gute



ist und alle Anerkennung verdient. Verschiedene Arbeiten sind hervorragend schön ausgefallen, sie werden daher auch vor der kurzen Lebensdauer der gewöhnlichen Neujahrserscheinungen geschützt sein. Interessant ist an den jeweiligen Druckarbeiten für den Jahreswechsel der Umstand, daß sie immer ein Bild von der gerade im Buchgewerbe herrschenden „Mode“ geben. So sind in diesem Jahre die meisten Kalender und Wunschkarten in Empirestil gehalten, der ja jetzt die Herrschaft führt, zuweilen aber auch zu einer gewissen Überladung mit allerhand Zierstücken verführt, wodurch die Schrift in den Hintergrund gerückt wird. Und das ist manchmal zu bedauern. Eine vornehm feine Druckarbeit wird immer schlicht und einfach sein, die Verwendung von Zierstücken nur in beschränktem Maße zeigen, damit die Schrift immer noch die Hauptsache ist.

Bei der großen Zahl von Eingängen müssen wir uns leider darauf beschränken, nur der hervorragenden Arbeiten kurz zu gedenken. Allen freundlichen Spendern aber sagen wir für die Zuwendungen unsern besten Dank und bitten sie zugleich, versichert zu sein, daß ihren Arbeiten auch ohne besondere Erwähnung die verdiente Anerkennung geworden ist.

Von den Kalendern in *Buchform* muß der in Quartformat erschienene, von der Firma *Friedrich Jasper* in *Wien* vorzüglich gedruckte und übersandte Wiener Künstler-Kalender 1906, Verlag von M. Munk in Wien, an allererster Stelle genannt werden. Eine Reihe angesehener Künstler hat herrliche, die einzelnen Monate symbolisierende doppelseitige Bilder geschaffen, die von einem poesievollen Text begleitet sind. Auch die Monatstafeln sowie die Zwischentitel sind, jede Seite für sich, künstlerisch behandelt. Das Durchblättern dieses Kalenders bereitet immer wieder einen Genuß, der nur durch den Umstand getrübt wird, daß die Gedichte in die Bilder eingedruckt sind. Die Druckstöcke zu den in Drei- und Vierfarbendruck wiedergegebenen Illustrationen stammen von C. Angerer & Göschl in Wien und sind ganz hervorragende Leistungen der modernen Reproduktionstechnik. Der Kalender, als Ganzes betrachtet, ist, trotz der von uns gemachten Aussetzung, eine der besten Erscheinungen dieser Art. — Die Hofkunstanstalt *J. Löwy* in *Wien* pflegt ihren Wandkalender alljährlich mit einem reizenden Bild zu schmücken. In diesem Jahre ist es ein schöner Mädchenkopf von J. B. Greuze nach dem Original der Galerie der Bildenden Künste in Wien. Die Wiedergabe erfolgte in Intagliodruck, einem der Firma Löwy geschützten neuen photographischen Druckverfahren. Der vornehm wirkende Hintergrund ist von Prof. Berthold Franke entworfen. — Der Wandkalender der *Reichsdruckerei* in *Berlin* macht wieder einen vorzüglichen, ruhigen Eindruck, der besonders durch eine harmonische Farbstimmung hervorgerufen wird. — Sehr dekorativ, wenn auch nicht anziehend im Sujet und etwas unklar in der Schrift ist der von Melchior Lechter entworfene große Wandkalender der *Brühlschen Universitätsbuchdruckerei* in *Gießen*. Die Farben sind, wie stets bei M. Lechter, äußerst wirkungsvoll. — Ein schönes Landschaftsbild in Orthotypie-Steindruck ziert den sehr wirkungsvollen Kalender der *Böhmisch Graphischen Gesellschaft Unie* in *Prag*. — Der Kalender von *M. Du Mont Schauberg* in *Köln a. Rh.* zeigt in gelungener Anordnung das neue Geschäftsgebäude dieser leistungsfähigen Anstalt. Eine gut erfundene Umrahmung mit eingefügten graphischen Skizzen ziert die Fläche. — Eine sehr lustige figurale Darstellung, ein vom Zeitgott geführter in den Wolken schwebender Wagen, dessen Insassen die vier Lebensalter versinnbildlichen, schmückt den lithographisch hergestellten, von H. Schroeter entworfenen Kalender der *Kunstdruckerei Künstlerbund* in *Karlsruhe*, der auch technisch alle Anerkennung verdient. — Ganz in Empire gehalten ist der wieder sehr sauber hergestellte Kalender von *Gebrüder Grunert* in *Berlin*. — Auch der Buchkalender von *Julius Krampe* in *Braunschweig* ist mit Empirezierat geschmückt und sehr gut ausgeführt. Eine Anzahl guter Reproduktionen von Kunstwerken aus den Sammlungen des Herzoglichen Museums ist dem Kalendarium beigefügt. — Sehr wirkungsvoll und von künstlerischer Eigenart ist der Buchkalender des *Fränkischen Kuriers* in *Nürnberg*, den H. Bek-Gran illustrierte. — Ganz Biedermeierstil und sehr formenreich ist der Buchkalender von *R. Oldenbourg* in *München*, der auf fast allen Seiten farbige, zumeist symbolische Darstellungen zeigt, deren Entwurf F. Ringer besorgte. — Weitere Kalender, in zumeist guter Ausführung, liegen uns noch vor von: *Leipziger Buchbinderei-Akt.-Ges.* in *Leipzig; Gebrüder Jänecke* in *Hannover; Chr. Hostmann, G. m. b. H.* in *Celle;* Dr. *H. Haassche Buchdruckerei* in *Mannheim; Otto Elsner* in *Berlin; H. O. Persiehl* in *Hamburg* (sehr sauber gedruckt und ausgezeichnete in Strichätzung wiedergegebene Bilder von der Waterkant), *Julius Brückner* in *Magdeburg; Philipp von Zabern* in *Mainz; Gesellschaft für Graphische Industrie* in *Wien; Goebecke & Preusendanz* in *Braunschweig; J. J. Weber* in *Leipzig; Diercksen & Wichlein* in *Bremen; C. Heinrich* in *Dresden; Eberhard Schreiber* in *Stuttgart; C. C. Meinhold & Söhne* in *Dresden; Wilhelm Gronau* in *Berlin; Bauersche Gießerei* in *Frankfurt a. M.* (beide leider in den Farben etwas verfehlt); *Deutsche Buch- und Kunstdruckerei* in *Zossen* (wirkungsvolle Zeichnung von G. Belwe); *A. Bonz Erben* in *Stuttgart; Karl Theyer* in *Mainz.*

Durch ihren textlichen technischen Inhalt sind von besonderem Werte der handliche Hamburger Kalender der Schriftgießerei *Genzsch & Heyse* in *Hamburg*, der vollständig aus der neuen Hamburger Druckschrift und dem Mignon-Zierrat hergestellt ist und vieles

Wissenswerte für den Buchdrucker enthält. — Der Abreißkalender von *Ch. Lorilleux & Co.* in *Paris* enthält auf seinem Block wieder graphische Notizen aller Art, ist aber in seiner Ausstattung nicht ganz auf der Höhe der Zeit. — Einfachere, sowie zum Teil in ihrer oft reichen Ausstattung nicht ganz dem Stande der Kunst und der Technik entsprechende Kalender sind diejenigen der *Haenelschen Buchdruckerei* in *Magdeburg;* Dr. *Haasschen Buchdruckerei* in *Mannheim* (Abreißkalender); *Louis Pasenow* in *Stettin; Hermann Gauger* in *Ulm; Gebr. Borchers* in *Lübeck; Revai & Salomon* in *Budapest; Beit & Co.* in *Hamburg.*

Kalender in Notizbuchform empfingen wir von *Victor Hornyanszky* in *Budapest* (sehr gut ausgestattet), von *Berger & Wirth* in *Leipzig* (sehr sauber gedruckt und mit hübschen lehrreichen Druckproben versehen), und vom *Klub der Zeitungssetzer* in *Wien.* Das letztgenannte Bändchen ist zugleich Jahrbuch 1906 des genannten Vereins und recht zweckmäßig angelegt.

Die Anzahl der uns übersandten Glückwunschkarten ist ebenfalls eine außerordentlich große. Die Ausführung der in den mannigfachsten Formaten und Techniken hergestellten Karten ist nicht nur in technischer, sondern auch in künstlerischer Hinsicht eine gute. Es scheint beinahe, als habe gerade das Gebiet der Neujahrskarten vielen Angehörigen des Buchgewerbes Anlaß zur Herstellung von typographischen Arbeiten gegeben, die beweisen sollen, daß die Anregungen, auch die Ausstattung von Gelegenheitsdrucksachen auf eine künstlerisch befriedigende Höhe zu bringen, auf guten Boden gefallen sind. Die Arbeiten legen aber auch Zeugnis dafür ab, daß das Verständnis für eine einfachere Technik, die mit wenigen Mitteln auskommt, immer mehr und mehr Platz greift.

Der Jahreswechsel brachte sohin in der typographischen Kleinkunst sehr erfreuliche Leistungen, die unumwundene Anerkennung verdienen. Möge das neue Jahr für das in seiner Entwicklung ständig fortschreitende graphische Gewerbe und für die graphische Kunst ein recht gutes und erfolgreiches werden.

Leipzig, Anfang Januar 1906. Die Schriftleitung.

Mechanische Kreidezurichtung.

Von Professor ARTHUR W. UNGER, Wien.

VERFAHREN, welche die mittels Handarbeit zu gewinnende Ausschnittzurichtung für Illustrationsklischees — namentlich Autotypien — durch eine auf mehr oder weniger rein „mechanischem“ Weg zu erhaltende ersetzen sollen, haben wir bereits zahlreiche und recht unterschiedlicher Art. Wir besitzen etliche Streumethoden, bei welchen ein Relief durch aufgestaubtes Pulver gebildet wird; wir benutzen Prozesse, die ein photographisch hergestelltes entwickeltes Gelatinerelief als Zurichtung ergeben oder formen ein auf demselben Weg verfertigtes Gelatinequellrelief in Guttapercha ab. Daran schließen sich die einer ausgezeichneten Idee entsprossenen Reliefklischees und endlich die auch mittels Ätzung angefertigten Metallzurichtungen an. Alle diese Verfahren, ihre Vorzüge und Nachteile, dann die Gründe, welche die allgemeine Einführung der einen oder der andern Zurichtungsmethode in den praktischen Betrieben behindern, habe ich in einer zusammenfassenden Darstellung an dieser Stelle vor einiger Zeit geschildert (siehe diese Zeitschrift, Band 41, 1904, Seite 179).

Der schon recht stattlichen Reihe gliedert sich nun ein auf diesem Gebiet ganz neuartiges, interessantes Verfahren an. Es ist die patentierte „mechanische Kreidezurichtung“ von *Lankes* und *Schwärzler* in München, welche einfach darin besteht, daß ein nach Art der bekannten gestrichenen Papiersorten hergestelltes, mit einer sogenannten „Kreide“-Schicht, und zwar auf beiden Seiten versehenes Papierblatt ein oder zweiseitig (in diesem Falle mit einem seitenrichtigen und einem seitenverkehrten Abdruck, dessen Erzeugung unten besprochen wird) mit dem zuzurichtenden Klischee bedruckt wird, worauf man das Blatt der Einwirkung einer Ätzflüssigkeit unterwirft. Die Druckfarbe wirkt hierbei als ein an den verschiedenen, den Tonwerten des Bildes entsprechenden Stellen ungleich die Zerstörung der Schicht durch das Ätzmittel hemmender Deckgrund, wodurch schließlich ein Relief entsteht. Die dabei mitspielenden Umstände sowie der einzuhaltende Arbeitsvorgang seien im Nachstehenden näher beschrieben.

Das für den besonderen Zweck von der bekannten „Phönix-Kunstdruckpapierfabrik“ *Karl Scheufelen* in Oberleningen-Teck (Württemberg) eigens verfertigte Papier gelangt in dem recht handlichen Format 36×52 cm in den Handel. Es zeigt das Aussehen eines nicht übermäßig glänzenden, doppelseitig gestrichenen Chromopapiers und unterscheidet sich von diesem wohl nur durch die Wahl eines sehr festen, durch vorübergehende Wassereinwirkung nicht dauernd in den ursprünglichen Dimensionen veränderbaren Rohpapiers und durch die Art und das Mengenverhältnis des Bindemittels (Leim oder Kasein u. a.) für die als Streichmasse dienende mineralische Substanz. Die Natur der letzteren selbst ist für die Durchführung des Prozesses ziemlich gleichgültig und kann aus schwefelsaurem Baryt oder einem andern zu

diesem Zwecke gebräuchlichen Körper (Kaolin, Satinweiß u. a.) bestehen. Die Herstellung des Zurichtpapiers erfolgt aber, wie bereits gesagt, in einer von der Erzeugungsweise des gewöhnlichen Kunstdruckpapiers abweichenden Art, indem einzelne Bogen und nicht sog. „endlose" Rollen mit einer Spezialmaschine gestrichen werden, und zwar gelangen acht Schichten auf das Rohpapier. Diese umständliche, große Sorgfalt erheischende Produktionsweise ist notwendig, um bei den späteren Manipulationen eine dauernde Dimensionsveränderung der Zurichtung unmöglich zu machen. Allerdings verursacht diese komplizierte Erzeugungsweise den hohen Preis, den das Papier gegenüber dem üblichen feinsten Kunstdruckpapier selbst besitzt.

Die wie sonst auf Schrifthöhe gebrachten Klischees werden, in einer Form vereinigt und geschlossen, in die Presse geschossen und egalisiert; die Druckspannung ist kräftiger als gewöhnlich zu halten. Nun schreitet man unter Benutzung einer eignen Zurichtfarbe — sie ist als reichlich fette Ätzfarbe präpariert — an die Herstellung des zweiseitigen Abdruckes, was folgendermaßen geschieht. Man läßt einen gewöhnlichen Bogen Kunstdruck- oder Chromopapier, peinlich genau angelegt, durch die Presse laufen. Dieses Blatt wird nun neuerdings sorgfältig in die Marken eingelegt, aber darüber der Zurichtbogen und über diesen noch ein beliebiges Papierblatt als Schutz für dessen Vorderseite gebracht. Hierauf druckt man durch und erhält so vorerst einen seitenverkehrten Abdruck auf der Rückseite des Zurichtbogens. Bei dieser Manipulation, welche zwei- bis dreimal unter Verwendung des gleichen Umdruck- und Deckbogen wiederholt wird, empfiehlt es sich, im Aufzuge einen oder zwei lose Bogen anzubringen, welche beim Durchlaufen der drei Blätter rasch entfernt werden können, um allzuscharfen Druck zu vermeiden. Beim dritten Male wird der Deckbogen weggelassen, wodurch nun die Vorderseite des Zurichtpapiers den richtigen Abdruck erhält. Es ist gut darauf zu achten, daß der Druck genügend kräftig und die Farbegebung eine satte ist, ferner, daß man die Maschine ganz langsam laufen läßt, um ein Rupfen zu vermeiden, welches naturgemäß der Ätzflüssigkeit zahlreiche falsche Eingangspforten öffnen würde. Aus diesem Grunde benutzt man, wenn die Abdrücke in einer Tiegeldruckpresse (für schwere Formen ist nur eine moderne nach „Gally-System" zu empfehlen) gemacht werden, keine Greifer, sondern stellt diese weiter und spannt eine dünne Gummispange. Sie verhindert das Herunterfallen des Blattes beim Zugehen, läßt aber willig den Bogen an der Form kleben, von wo man ihn dann abzieht. Schließlich müssen Zuricht- und Umdruckbogen jedesmal behutsam auseinandergezogen und selbstverständlich so genau wie möglich wieder angelegt werden. Die solcher Art behandelten Zurichtbogen zeigen nun auf einer Seite das scharfe autotypische, aus Punkten und Strichen zusammengesetzte Rasterbild, auf der andern aber, hervorgerufen durch den wiederholten Umdruck und das infolgedessen eingetretene Breitquetschen der Farbepartikelchen einerseits und die nicht zu vermeidende, wenn auch äußerst geringfügige Verschiebung anderseits, ein aus fast geschlossenen Tonflächen bestehendes Bild; nur die hellsten Lichter weisen noch offene, weiße Zwischenräume auf. Es ist dabei ganz klar, daß die tiefen Schatten hier die dickste Farbdecke besitzen müssen, denn es gelangt Schicht auf Schicht, während in den Mitteltönen beim Breitquetschen der Farbe mehr oder weniger breite, noch farbfreie Zwischenräume sie aufzunehmen vermögen. Je größer aber gegen die lichten Partien hin die die Rasterpunkte trennenden Papierflächen werden, eine um so dünnere Schicht muß schließlich nach drei- oder viermal gemachtem Umdruck die betreffenden Stellen im Vergleich zu den Schwärzen rund um die Punkte vorhanden sein. Verfasser hält es nicht für gut, wenn durch ein Übermaß von Farbe auch alle Mitteltöne fast wie die Schwärzen gedeckt erscheinen, weil in diesem Falle die Modulation eine geringere wird.

Die Drucke können hierauf sofort in frischem Zustande oder aber auch nach längerer Zeit, also getrocknet, geätzt werden. Man kann daher, wenn eine größere Anzahl von Klischees zuzurichten ist, erst von sämtlichen die beschriebenen Abdrucke herstellen und dann gemeinsam die Ätzung vornehmen. Als Ätzflüssigkeit dient eine wässerige Chlorkalklösung, die in konzentriertem Zustande (sie wird gleichfalls von der Papierfabrik *Karl Scheufelen* in Oberleningen erzeugt; eine fünfzehn Flaschen enthaltende Kiste, deren Inhalt die Herstellung von 150 Liter Ätzbad gestattet, kostet Mark 2.50) von den Erfindern des Verfahrens verkauft und mit Wasser (1 : 9) auf 1,2 Grad Bé. verdünnt wird. Von diesem billigen Ätzmittel werden 3 Liter für einen ganzen Zurichtbogen, $1\frac{1}{2}$ Liter für den halben verbraucht. Das Ätzen nimmt man natürlich in einer geeigneten Schale vor, und zwar bedarf es zumeist einer etwa durch 8 bis 10 Minuten währenden Einwirkung. Kleine sich im Laufe dieses Prozesses bildende Luftblasen entfernt man durch vorsichtiges zartes Tupfen mit dem Finger. Überdies ist öfters der Bogen, an den Ecken angefaßt, herauszuheben und nach Ablaufen der Flüssigkeit umgedreht, also mit der früher oben befindlichen Seite nach unten gekehrt, wieder einzutauchen. Gut ist es auch, die Schale während des Ätzens zu schaukeln. Allmählich nimmt nun die Strichmasse eine zarte Rosafärbung an. Sobald dies eintritt, ist am Rande — die bedruckten Partien dürfen, sollen sie nicht Schaden nehmen, nicht berührt werden! — zu versuchen,

ob die Schicht sich mit dem Finger bis auf den Papiergrund leicht wegwischen läßt. Greift sich der Papierrand nicht mehr schlüpfrig, sondern rauh an und tritt an den geätzten Stellen unter der rötlich gefärbten Masse das Papier rein weiß hervor, ist die Ätzung zu beenden. Indem man den Bogen in der Schale festhält, schüttet man die für eine weitere Benutzung unbrauchbar gewordene Ätzflüssigkeit fort, übergießt rasch das Blatt in derselben Schale mit reinem Wasser und leert wieder sofort aus. Durch Überfahren des geätzten Bogens mit einem breiten, langen Pinsel auf beiden Seiten, werden die Rückstände an den zerstörten Schichtstellen gründlich entfernt, außerdem kann man jetzt durch energisches Überfahren mit dem Finger dort, wo es wünschenswert erscheint, sehr weiche Übergänge bewirken. Hierauf ist der Bogen nochmals mit reinem Wasser tüchtig zu überspülen und durch Abdrücken zwischen Löschpapier von der überschüssigen Flüssigkeit zu befreien. Sobald der Bogen völlig trocken geworden, was durch die Steifheit des Papiers kenntlich ist, wird er mit einer mäßig steifen Bürste gründlich auf beiden Seiten überbürstet. Die dadurch glatt und geschmeidig gemachte Zurichtung kann jetzt in Gebrauch genommen werden. Das in der Gebrauchsanweisung für den Bedarfsfall empfohlene forcierte Trocknen durch Hitzeeinwirkung hält Verfasser nicht für gut, weil die Zurichtungen wellig werden.

Der Ätzprozeß ist dahin zu erklären, daß die Chlorkalklösung das Bindemittel zerstört, wodurch die mineralischen Pulverteilchen der Schicht den Zusammenhang verlieren und daher größtenteils augenblicklich weggeschwemmt werden können; der als Schlamm verbleibende Rest wird schließlich durch das Auspinseln entfernt. Das Günstigste ist, die Zurichtungen zuerst in freier Luft ziemlich trocken werden zu lassen, dann mit Federweiß zu überpudern, gründlich zu bürsten und nun, zwischen Pappendeckel eingelegt, über Nacht leicht zu beschweren. Sie liegen dann ganz glatt und zeigen völligen Passer.

Für die Art der Anbringung der Zurichtung gelten die sonst beim Illustrationsdruck geltenden Regeln. Die Egalisierung ist, wenn irgend möglich, zwischen Klischeeplatte und Unterlage anzubringen, der Aufzug aus Karton- und einigen Papierbogen zu machen. Je nach der Papiersorte, die zur Auflage verwendet wird, ist einmal die Zurichtung (welche man zweckmäßig nicht knapp bis an das Bild beschneidet, sondern mit einem Rand beläßt, welcher zum Ankleben benutzt wird) etwa zwischen den Kartonbogen und den Papierbogen, das andre Mal auch unter einem der ersteren anzubringen. Immer aber ist nach dem Befestigen der Zurichtung der Aufzug um annähernd ihre Dicke schwächer zu machen weil sonst der Druck ein unnötig schwerer wird, der die Schönheit der Abdrücke beeinträchtigt. Eine auf die vorbeschriebene Weise verfertigte, zweiseitige Zurichtung gleicht in der Wirkung ungefähr einer Schablonen-Ausschnittzurichtung von vier Lagen. Das dürfte nun manchesmal des Guten sogar zu viel sein, wenn vorzügliche Klischees auf geeignetem Papier gedruckt werden. In diesen Fällen empfiehlt es sich, die Zurichtung schwächer zu halten. Man kann dies auf dreierlei Weise erzielen. Entweder man benutzt Papier mit dünnen Schichten oder man ätzt weniger lang, oder man erzeugt nur eine einseitige Zurichtung.

Die Erfinder geben allerdings an, daß nur durch die geschilderte Verteilung des Reliefs auf beide Seiten des Zurichtebogens eine genügend vollkommene Dickenabstufung der Schicht, den Mitteltönen entsprechend, zu erzielen sei. Verfasser war aber mit der Abstufung des auf nur einer Seite hergestellten Zurichtereliefs vollkommen zufrieden. Es lassen sich da nach einiger Übung sehr leicht verschiedene jeweils passende Zurichtungen herstellen. Namentlich gibt das vorhin schon erwähnte Überreiben mit dem Finger, unmittelbar nach dem Abbruch der Ätzung, dem Verfertiger der Zurichtungen ein treffliches Mittel an die Hand, korrigierend einzugreifen. Beispielsweise bei einem Holzschnitte: es steht eine kräftigere Linie ziemlich frei und braucht daher keine besondere Kraftstelle in der Zurichtung. Durch das Reiben mit dem Finger kann diese freistehende Linie nun spielend ganz im Relief weggenommen oder gleichmäßig schwächer gemacht werden. Einen vortrefflichen Druck bei besonders leichter Druckspannung erhält man, wenn beim Druck der Auflage das von mir schon wiederholt in diesem Blatte erwähnte „Gummituch" (ein dünner beiderseits mit Kautschuk präparierter, „gummierter" Baumwollstoff) Verwendung findet. Namentlich bei Tiegeldruckpressen ist das empfehlenswert; schon aus dem Grunde, weil die Maschine dann selbst bei Ausnutzung des vollen Formates nicht übermäßig angestrengt wird. Das Richtigste ist in diesem Falle, die Zurichtung auf einem Blatte unmittelbar über dem Tiegel, darüber ein Blatt dreifachen Kartons, dann das Gummituch und schließlich den Margebogen anzubringen. Beim Drucke auf ungestrichenem Papier wird unter Umständen vorzuziehen sein, das Zurichtrelief zwischen Karton und Gummituch anzuordnen.

Im Prospekte sagen die Erfinder weiter, daß nach Aufkleben der Zurichtung die Übertragung zu holen sei. Dies kann aber kaum bestätigt werden. Vielmehr würde dies darauf deuten, daß entweder die Egalisierung oder die Zurichtung selbst nicht ganz sachgemäß gemacht wurde. Verfasser hat bei seinen Versuchen stets gefunden, daß nach Aufkleben der Zurichtung und entsprechender Schwächung der Druckspannung unmittelbar weiter gedruckt werden konnte und eine Übertragung überhaupt nicht zu bemerken war.

Bezüglich der wichtigen Kostenfrage stellen *Lankes* und *Schwärzler* folgende Berechnung auf:

Schnellpresse 1/2 Stunde	M. 1.10
Ätzung 1/4 Stunde	„ —.15
Bürsten und Beschneiden der fertigen Zurichtungen (die auf einem Bogen 36×52 eben Platz finden! A. v. V.) 1/4 Stunde	„ —.15
1 Bogen Zurichtpapier, Durchschnittspreis bei Rabattberechnung	„ —.90
Farbe, Ätzflüssigkeit und Umdruckpapier	„ —.15
	M. 2.45

Nach dieser Veranschlagung kämen rund 7 Quadratzentimeter der fertigen Zurichtung auf 1 Pfennig zu stehen. Hierbei ist selbstverständlich die Egalisierung, die doch mitunter recht lange Zeit in Anspruch nimmt, nicht miteingerechnet, da sie ja unter allen Umständen vorgenommen werden muß, und hier eben früher, als beim Auflagedruck gemacht wird. Findet sie ihren Platz zwischen Platte und Stock, also in der Form selbst, so bedeutet das nur einen Vorteil. Muß sie dagegen am Aufzuge gemacht werden, so ist es allerdings notwendig, die Egalisierung separat aufzubewahren, bis sie beim Auflagendruck selbst wieder verwendet wird. Andernfalls würden sich sonst die Kosten der Zurichtung namhaft erhöhen, wenn eine zeitraubende Egalisierung leichtfertigerweise weggeworfen würde. Die Versuche des Verfassers sowie die ihm aus praktischen Betrieben mitgeteilten Erfahrungen bestätigen im allgemeinen die obige Angabe als richtige. Bemerkt sei dazu, daß in diesen Fällen die Zurichtung erst unmittelbar vor dem Auflagendruck, also wenn die Form druckreif in der Maschine sich befand, gemacht wurde. In großen Betrieben kann also die rationelle Einrichtung eines besonderen, mit einer einfachen Presse arbeitenden Zurichters noch Verschiebungen in der Kalkulation bewirken.

Alles in allem haben wir es bei der mechanischen Kreidezurichtung tatsächlich mit einem sehr interessanten Verfahren zu tun, welches sich vielleicht als wirklich geeignet erweist, dem Buchdrucker im praktischen Betriebe wertvolle Dienste zu leisten. Darüber urteile man endgültig aber nach eigner Anschauung!

Zink für graphische Zwecke.

Von Dr. FRANZ NOVAK, Professor an der k. k. Graphischen Lehr- und Versuchsanstalt in Wien.

BEI dem in den letzten Jahren zu außerordentlicher Bedeutung gelangten modernen Autotypie-Illustrationsverfahren konnten nur wenige im Handel vorkommende Zinksorten als Klischeematerial verwendet werden. Der Grund lag darin, daß bei dem zur Herstellung von Autotypien hauptsächlich geübten sogenannten „heißen Emailverfahren" (auch amerikanisches Verfahren genannt*) eine Erhitzung der Zinkplatte auf etwa 270° notwendig ist. Diese bedeutende Temperatursteigerung bewirkt, daß die meisten gewalzten Zinksorten *grobkristallinisch* und *spröde* werden, und daß die *Festigkeit sich vermindert.* Diese Tatsache hat bei den der Erhitzung folgenden Ätz- und Druckprozessen bedeutende Schwierigkeiten zur Folge, von denen später die Rede sein wird. Gewisse gewalzte Zinkarten vertragen dagegen das Erwärmen auf 270° gut; sie zeigten zwar nachher auch eine andersgeartete, aber *feinkörnige* Struktur,

*) Das heiße Emailverfahren, welches von *Ives* in Philadelphia im Jahre 1888 erfunden wurde, besteht darin, daß man plan polierte Kupfer-, Messing- oder Zinkplatten mittels einer Schicht von Fischleim oder Gemischen von Eiweiß mit Fischleim oder Kölnerleim, welche in Wasser gelöst und mit Ammoniumbichromat versetzt sind, überzieht, auf einer Zentrifuge den Überschuß abschleudert, damit die Schicht dünn und gleichmäßig wird und dann bei gelinder Wärme (auf der Zentrifuge) trocknet. Die Metallplatte ist nunmehr mit einer lichtempfindlichen Schicht überzogen. Das Kopieren erfolgt unter einem sogenannten Rasternegativ, d. i. einem Negativ, das in Punkte zerlegt ist, deren Größe entsprechend den Helligkeitswerten des Originals verschieden ist. Die Lichtempfindlichkeit der auf der Metallplatte befindlichen dünnen Chromat-Leimschicht besteht darin, daß die vom Licht getroffenen Stellen in kaltem Wasser unlöslich werden. Entwickelt man nach dem Kopieren mit Wasser, so werden daher die nicht belichteten Stellen der Schicht weggewaschen, und es bleibt ein sehr zartes Leimbild zurück. Dieses Bild ist schlecht sichtbar, es wird deshalb die entwickelte Platte in Lösungen von Anilinfarbstoffen (wie Methylviolett, Neu-Viktoriagrün usw.) gebadet, wodurch sich das Chromat-Leimbild intensiv färbt. Dieses Bild ist aber, wie bereits erwähnt, sehr zart und würde der Einwirkung von Ätzflüssigkeit zu wenig Widerstand leisten. Man kann dieses Bild aber ziemlich leicht sehr widerstandsfähig machen, indem man die entwickelte, gefärbte und getrocknete Platte über einen Gasbrenner direkt oder mittels unterlegter Eisenplatte auf etwa 270° erhitzt. Dabei erfolgt bei ungefähr 210° die Zerstörung des Farbstoffes, bei noch höherer Temperatur erfolgt eine chemische Zersetzung des Leimes, der sich dabei in eine braune, feste, *emailähnliche* Substanz verwandelt, die sehr fest auf der Platte sitzt und der nachfolgenden Ätzung genügenden Widerstand leistet. Nach dem Einbrennen wird die Platte geätzt. Die Ätzung erfolgt bei Kupfer und Messing mit konzentrierter Eisenchloridlösung von durchschnittlich 40° Baumé; bei Zinkplatten entweder mit 2prozentiger wäßriger Salpetersäure unter Zusatz von Gummiarabikumlösung oder mit einem Gemisch von Alkohol und 5% Salpetersäure. (Vergleiche: Eder, Handbuch der Photographie IV. Teil, Seite 530.)



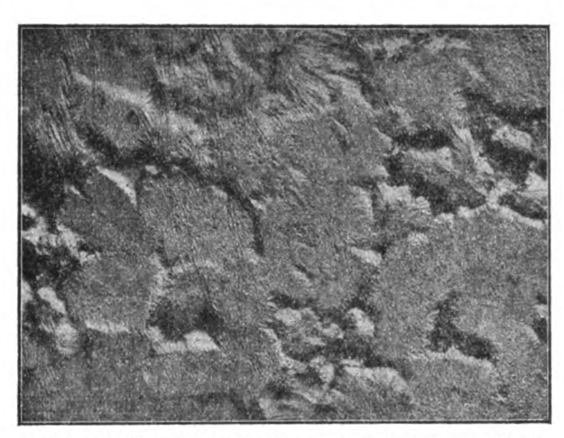


Abbildung 1. Kristallinische Struktur an der Oberfläche des nach dem Schmelzen erstarrten Raffinadezinks ohne Kadmiumzusatz (gleiche Größe).

welche für den Druck widerstandsfähig ist, so daß aus solchem Zink hergestellte Klischees den an sie gestellten Anforderungen genügen. Die Probe, welche die Praktiker zur Beurteilung der Verwendbarkeit des Zink für Herstellung von Autotypie-Klischees anstellen, beruht auf Empirie. Die gewalzte Zinkplatte wird einfach erhitzt und gebrochen; das Aussehen der Bruchstelle — ob grob- oder feinkristallinisch — dient als Kennzeichen für die Verwendbarkeit. Auch das Geräusch, welches die erhitzte Platte beim leichten Biegen gibt (ähnlich dem Zinngeschrei), dient manchmal zur oberflächlichen Beurteilung der Brauchbarkeit des Zinks. Die schlechten Erfahrungen, welche die Praktiker mit dem gewöhnlich im Handel erhältlichen Zink als Klischeematerial machten, war mit andern Umständen die Ursache, daß einzelne Ätzanstalten das teure Kupfer oder Messing als Klischeematerial einführten, während in der Mehrzahl verhältnismäßig kostspielige spezielle und zwar ausländische Zinksorten, hauptsächlich amerikanischer Provenienz (amerikanisches Autotypiezink kostet etwa $1^3/_4$ mal so viel, wie das gewöhnliche inländische Raffinadezink), die zwar auch nicht immer verläßlich waren, für Autotypiezwecke benutzt werden. Warum die eine Zinksorte geeignet, die andre ungeeignet sich verhielt, war in vollständiges Dunkel gehüllt. Die Aufklärung dieses so verschiedenen Verhaltens von Zinksorten war mit großer Wahrscheinlichkeit in der chemischen Zusammensetzung zu suchen. Deshalb unternahm es auf Anregung des Herrn Hofrats *Eder* der Verfasser, die verschiedenen Zinksorten auf ihre chemische Zusammensetzung und praktische Verwendbarkeit für den in Rede stehenden Zweck zu untersuchen, um dadurch die Ursachen der auffallenden Abweichungen in der Strukturänderung und des verschiedenen physikalischen Verhaltens wissenschaftlich festzustellen. Es war dann weiter ins Auge zu fassen, ob es nicht möglich sei, das einheimische bleihaltige Zink durch entsprechende Behandlung für das Autotypie-Emailverfahren tauglich zu machen.

Die der Untersuchung vorausgegangene chemisch-quantitative Analysenreihe ergab zunächst, daß gut verwendbare Zinksorten einen etwas höheren Kadmiumgehalt aufwiesen, wie z. B. aus den beiden Analysen I und II zu ersehen ist.

	Analyse I	Analyse II
Zink	98,60%	98,68%
Blei	1,16	1,23
Kadmium	0,209	0,072
Eisen	0,0298	0,0117
Arsen	Spur	Spur
Silber	Spur	⊕

Das durch Analyse I geprüfte Zink zeigte sich für das Emailverfahren gut geeignet, während die andre Zinksorte (Analyse II) unbrauchbar war. Das gleiche Resultat ergaben Kontrollversuche. Dies führte naturgemäß dazu, den Einfluß des Kadmiums auf das bleihaltige Zink einer speziellen Untersuchung zu unterziehen (siehe die ausführliche Abhandlung: Novak, Physikalisch-chemische Studien über Kadmiumlegierungen des bleihaltigen Zinks, Zeitschrift für anorganische Chemie Band 47, 1905, Seite 421).

Für diese Versuche verwendete ich ausschließlich gewalztes Zink von geringem Bleigehalt und dessen Legierungen mit Kadmium und zwar von genau festgestellter Zusammensetzung. Hierzu waren zunächst solche Legierungen herzustellen, was nur auf hüttenmännischem Wege durchführbar ist. Um diese Arbeit zu ermöglichen, genehmigte das k. k. österr. Ackerbau-Ministerium auf Ersuchen der Direktion der k. k. Graphischen Lehr- und Versuchsanstalt in Wien die hüttenmännische Herstellung von Zink-Kadmiumlegierungen im k. k. Hüttenwerke Cilli in Steiermark, wo ich Gelegenheit fand, mich an der Herstellung des Versuchsmaterials zu beteiligen. Es wurde dortselbst für meine Zwecke Zink aus besonders sortiertem Galmei hergestellt*), entbleit und im großen Maß-

*) Das Raffinadezink wird auf hüttenmännischem Wege gewöhnlich aus Zinkblende (Schwefelzink) oder Galmei (kohlensaures Zink) hergestellt. Zu diesem Zwecke werden die Erze zuerst unter Luftzutritt erhitzt (geröstet), wodurch sie in Zinkoxyd übergehen. Die gerösteten Erze werden hierauf mit Kohle gemischt in Tonretorten erhitzt, dadurch entsteht metallisches Zink, welches aus der Retorte in Dampfform entweicht und in Vorlagen sich kondensiert. Das durch Destillation gewonnene Zink enthält von den die Zinkerze begleitenden Verunreinigungen gewöhnlich etwas Blei, Eisen, Arsen, Antimon, Kadmium usw. und mechanisch beigemengte Kohleteilchen. Das Kadmium, welches auch in den Zinkerzen in verschiedener Menge vorkommt, ist leichter flüchtig als Zink, es entweicht daher gewöhnlich bevor das Zink destilliert. Zink, welches Kadmium in etwas größerer Menge enthält, ist offenbar bei einer niedrigeren Temperatur destilliert worden. Das erhaltene Rohzink wird durch Umschmelzen von den bei-

stabe nach meinen Angaben mit Kadmium legiert, hierauf bei verschiedenen Temperaturen zu Blech ausgewalzt. Außerdem wurden auch elektrolytisch hergestelltes, verhältnismäßig sehr reines Zink mit geringem Bleigehalte (etwa 0,1 %), sowie Kadmiumlegierungen davon in die Versuchsreihe mit einbezogen (Herr Dr. Heinrich *Ritter von Miller zu Aichholz* stellte ein größeres Quantum von mehreren Meterzentnern Elektrolytzink, welches in seiner Fabrik in Hruschau hergestellt wird, freundlichst für Versuchszwecke zur Verfügung).

Die nach zwei- bis dreimaligen Umschmelzen (wegen gleichmäßiger Legierung) gegossenen Platten, die ungefähr 1 cm dick sind, wurden ausgewalzt. Zu diesem Zwecke müssen die Platten in einem Ofen vorgewärmt werden. Die Einhaltung der richtigen Walztemperatur erfordert große Aufmerksamkeit. Nach der praktischen Erprobung liegt die günstigste Walztemperatur für bleihaltiges Zink und dessen Legierungen von 0—0,5 % Kadmiumgehalt bei 120—130°. Zinkkadmiumlegierungen von 0,5—1 % Kadmiumgehalt zeigen sich bei der Temperatur von 120 bis 130° beim Walzen ziemlich spröde. Erniedrigt man die Walztemperatur auf 110°, so geht die Walzarbeit bei den Legierungen mit 0,5—1 % Kadmiumgehalt besser vor sich. Eine Erhöhung des Kadmiumgehaltes über 1 % steigert die Sprödigkeit der Legierung in solchem Maße, daß das Walzen nicht mehr durchführbar ist. Aus diesem Grunde wurden nur Legierungen bis zu 1 % Kadmiumgehalt in die Versuche einbezogen.

Im folgenden wird nun der Einfluß des Kadmiums im bleihaltigen Zink auf die Auflösungsgeschwindigkeit gegen verdünnte Salpetersäure, auf die Änderung der kristallinischen Struktur, die das Zink beim Walzen und nachträglichem Erhitzen (Rekristallisationserscheinungen) erleidet, sowie auf die Härte, Sprödigkeit und Festigkeit der Legierung besprochen werden, weil diese Punkte es sind, welche den graphischen Ätz- und Druckprozeß ausschließlich beeinflussen.

Für die graphischen Ätzzwecke dient hauptsächlich sehr verdünnte Salpetersäure (2—10 %), daher

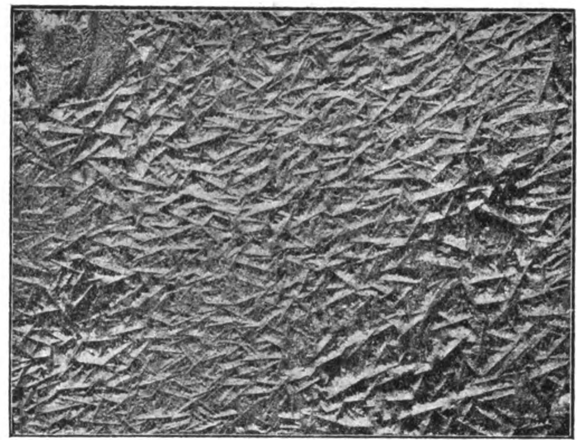


Abbildung 2. Kristallinische Struktur an der Oberfläche des nach dem Schmelzen erstarrten Raffinadezinks legiert mit ½ % Kadmium (gleiche Größe).

erschien es geboten, das Verhalten des Zinks und seiner Kadmiumlegierungen zunächst gegen verdünnte Salpetersäure zu prüfen. Ich tauchte zu diesem Behufe gleich große, bei 120° gewalzte Metallplättchen in ein großes Quantum (100 Liter) fünfprozentiger Salpetersäure und bestimmte den Gewichtsverlust, den sie erleiden. Als Maß für die Auflösungsgeschwindigkeit diente der Gewichtsverlust in Milligramm pro Minute. Nachstehende Tabelle I gibt die Versuchsresultate.

Tabelle I
Auflösungsgeschwindigkeiten der bei 120° gewalzten Metallproben mit fünfprozentiger Salpetersäure

	Reines Raffinadezink	Raffinadezink mit ½ % Kadmium	Raffinadezink mit 1 % Kadmium
Auflösungsgeschwindigkeit	23,1 mg	24,1 mg	25,8 mg

Es zeigt sich, daß mit zunehmendem Kadmiumgehalt das Zink sich rascher löst, da sich die Auflösungsgeschwindigkeit vergrößert.

Ganz gleiche Resultate lieferten die auf 270° erhitzten (rekristallisierten) Metallproben.

Um den Einfluß des Kadmiumgehaltes auf die kristallinische Struktur des bleihaltigen Zinks zu erfahren, wurden bleihaltiges Zink und -Kadmiumlegierungen davon geschmolzen und wieder erstarren gelassen. Das bleihaltige Zink zeigt dann an den Bruchflächen grob kristallinische Struktur, ähnlich wie Spiegeleisen. Durch Zufügen von geringen Mengen Kadmiums wird diese kristallinische Struktur des Zinks verändert, indem die Kristallflächen an den Bruchstellen kleiner erscheinen. Die Unterschiede der kristallinischen Struktur zwischen bleihaltigem Zink und dessen Kadmiumlegierungen zeigen sich häufig schon an der Oberfläche der erstarrten Metalle. (Siehe in Abbildung 1

gemengten Metallen größtenteils befreit. Man schmilzt mehrere hundert Meterzentner Rohzink bei niederer Temperatur ein und erhält es mehrere Tage in geschmolzenem Zustande. Auf der Oberfläche des geschmolzenen Metalls sammeln sich Zinkoxyd, die Oxyde der andern Metalle, ausgenommen Blei, und die mechanisch beigemengte Kohle an. Das Blei sinkt wegen des großen spezifischen Gewichts auf den Boden. Nachdem die Oberfläche von den Oxyden usw. befreit ist, wird das Zink vorsichtig abgeschöpft und in 1 cm dicke Platten gegossen, welche dann gewalzt werden. Das so erhaltene Raffinadezink enthält immer noch Blei, weil das Zink bis 2 % Blei aufzulösen vermag, ferner Eisen, etwas Kadmium usw. In neuerer Zeit gewinnt man sehr reines, bleiarmes Zink durch Elektrolyse von Chlorzinklösungen.

und 2 die autotypische Reproduktion der photographischen Aufnahmen derartiger Metalloberflächen in gleicher Größe.)

Wie aus Abbildung 1 und 2 ersichtlich ist, bewirkt der Kadmiumgehalt im bleihaltigen Zink eine aus kleineren Kristallen gebildete kristallinische Struktur. Die Untersuchung der Struktur wurde auch auf gewalzte Metallproben ausgedehnt. Walzt man gegossenes Zink bei der richtigen Walztemperatur zu Blechen aus, so werden durch den mechanischen Druck der Walze die Oberflächen der gegossenen Platte geglättet und die Kristalle zermalmt. Gewalzte Bleche aus bleihaltigem Zink und dessen Kadmiumlegierungen besitzen daher sehr feinkörnige Bruchflächen. Beim starken Erhitzen wird das in Blech gewalzte Zink wieder kristallinisch. Durch eine Reihe von Versuchen fand ich, daß die Rekristallisation des gewalzten Zinks zwischen 150—160^0 beginnt. Mikrophotographische Aufnahmen von mit Salpetersäure hergestellten Ätzflächen ergaben, daß das reine Raffinadezink grobe Rekristallisation zeigt, während schon eine Legierung davon mit $^1/_4$% Kadmium eine sehr zarte, fein kristallinische Struktur aufweist. Nun ist es eine bekannte Tatsache, daß Zinkklischees, welche bei ihrer Herstellung mittels des Heißemailleverfahrens grobkristallinisch und spröde wurden, beim Auflagendruck geringe Haltbarkeit feiner Striche und Punkte zeigen, was hier und da bis zum Ausbröckeln einzelner Partien des Klischees führt, während die feinkristallinische Struktur den Anforderungen genügt. Daher erweist sich das Kadmium auch von günstigem Einfluß auf die kristallinische Struktur des Zinks.

Die Untersuchung des Einflusses von höherem Bleigehalt des Zinks bei der Verwendung des Zinks zu graphischen Ätzzwecken erschien mir geboten, weil in den Kreisen der praktischen Graphiker vielfach die Meinung vorherrscht, daß der Bleigehalt des Zinks auf dessen Verhalten gegen Säure einen wesentlichen und zwar ungünstigen Einfluß übe. Deshalb erschien es angezeigt, auch nach dieser Richtung hin volle Klarheit zu schaffen. Das hüttenmännische, durch Destillation gewonnene Zink enthält immer Blei, welches aus dem die Zinkerze begleitenden Bleiglanz stammt. Das geschmolzene Zink vermag nun etwa 2% Blei aufzulösen (zu legieren), umgekehrt löst das Blei etwa 1$^1/_2$% Zink auf. Karsten hat zuerst die Tatsache festgestellt, daß das Zink und das Blei sich nicht in jedem Verhältnis zusammenschmelzen lassen, sondern sich stets in zinkhaltiges Blei und bleihaltiges Zink trennen. Überschreitet daher der Bleigehalt des Zink 2%, so ist der Überschuß des Bleis in dem erstarrten Metall nicht mehr dem Zink legiert, sondern ihm nur mechanisch beigemengt. Es wurden deshalb Zinklegierungen mit $^1/_2$, 1, 1$^1/_2$ und 2% Bleigehalt und ein mit Zink gesättigtes Blei genau wie früher angegeben auf ihre Auflösungsgeschwindigkeiten gegen 5%ige Salpetersäure untersucht.

Es ergab sich, daß die Variation des Bleigehaltes im Zink innerhalb der früher angegebenen Löslichkeitsgrenzen nämlich von $^1/_2$—2% keine wesentliche Änderung der Auflösungsgeschwindigkeit bedingt. Hingegen zeigt das mit Zink gesättigte Blei eine sehr geringe Auflösungsgeschwindigkeit, ungefähr $^1/_{20}$ der Auflösungsgeschwindigkeit des $^1/_2$—2% Blei enthaltenden Zinks. Ätzt man Zink, welches außer dem ihm legierten Blei noch mechanisch beigemengtes Blei enthält, so bekommt man sehr rauhe Ätzflächen. Die Rauhigkeit entsteht offenbar dadurch, daß beim Ätzen eben die mechanisch verteilten Bleiteilchen (besser Blei mit geringem Zinkgehalt) sich nicht so rasch lösen, wie die umgebende Zinkbleilegierung. Dieser Umstand, welcher aber nur in seltenen Fällen vorkommt, kann allerdings unrein druckende Autotypieklischees ergeben. Aus alledem ist die Schlußfolgerung zu ziehen, daß die Meinung, Zink sei um so besser für Ätzzwecke, je weniger Blei es enthalte, dahin richtig gestellt werden muß, daß das im hüttenmännisch gewonnenen raffinierten Zink in fester Lösung normal enthaltene Blei, d. i. bis zu 2% praktisch ohne Bedeutung ist, dagegen das mechanisch beigemengte Blei schädlich wirkt, weil die Auflösungsgeschwindigkeit desselben gegen Salpetersäure allzusehr von der des Zinks verschieden ist.

Zur Beurteilung des Einflusses des Kadmiums auf die Härte des Zinks, die für die Abnutzung des Klischees beim Auflagendruck von großer Wichtigkeit ist, bestimmte ich den Gewichtsverlust, den die Metallproben beim Schleifen mit Schmirgelpulver erleiden. Zu diesem Zwecke wurden kreisförmige Metallbleche (von 27 mm Durchmesser) mit 0,1 g Schmirgelpulver von genau bekannter Härte und etwas Wasser auf einer Spiegelglasscheibe so lange mit dem Finger gerieben, bis das Schmirgelpulver vollständig zermahlen war. Es genügten 8 Minuten vollständig, um zu diesem Resultate zu kommen. Tabelle II enthält die Gewichtsverluste, welche die Versuchsproben bei Schleifen mit Schmirgel erlitten haben, in Milligrammen ausgedrückt.

Tabelle II
Gewichtsverluste der Metallproben beim Schleifen mit 10 mg Schmirgelpulver

Zustand der Platte	Bleihaltiges Zink			
	ohne Kadmium	mit 0,25% Kadmium	mit 0,4% Kadmium	mit 1% Kadmium
gewalzt bei 120^0	31,4	23,0	28,5	41,9
erhitzt auf 270^0	34,8	27,1	33,9	44,9

Je härter das Material ist, um so geringer ist der Gewichtsverlust beim Abschleifen. Es ergibt sich daher, daß durch Legierung mit 1/4 % Kadmium die Härte des Zinks gesteigert wird; bei etwa 1/2 % Kadmiumgehalt ist die Härte der Legierung ungefähr gleich der des ursprünglichen Materials. Bei mehr als 1/2 % Kadmiumgehalt verringert sich die Härte noch weiter und die Legierung wird weicher als das ursprüngliche Material. Durch Erhitzen auf 270° sinkt bei allen Blechen die Härte; dabei bleibt aber die auf 270° erhitzte Legierung mit 1/4 % Kadmium noch immer härter als bei 120° gewalztes Zink. Die analog durchgeführten Proben mit Zinkbleilegierungen ergaben, daß der Bleigehalt innerhalb der Grenzen der festen Lösung auf die Härte des Zinks keinen Einfluß übt.

Es erschien mir sehr wünschenswert, die von mir hergestellten und genau analysierten Zinkbleche mit geringem Kadmiumgehalt auch in bezug auf ihre Festigkeit zu untersuchen. Herr Konstrukteur Oswald Meyer untersuchte auf mein Ersuchen die von mir gelieferten Zinksorten im mechanisch technischen Laboratorium der k. k. technischen Hochschule in Wien bezüglich ihrer Zugfestigkeit und Dehnung.

Auch O. Meyer fand, *daß ein Gehalt von 1/4 % Kadmium die Festigkeit des bleihaltigen Zink bedeutend erhöht und die Sprödigkeit vermindert;* bei 1/2 % Kadmiumgehalt ist die Legierung aus dem ursprünglichen Material gleich in ihren Eigenschaften. Eine Erhöhung des Kadmiumgehaltes über 1/2 % macht das bleihaltige Zink dagegen spröder und weniger fest.

Dieses Resultat steht im schönen Einklang mit meinen Ergebnissen der Härteuntersuchung und den Walzversuchen.

Es ergibt sich daher, daß man das bleiarme Zink für graphische Zwecke durch Legierung mit 1/4 % Kadmium bedeutend in seinen Eigenschaften verbessert, indem dadurch eine gleichmäßige raschere Ätzfähigkeit bedingt wird, ferner das Zink an Härte und Festigkeit gewinnt, weniger spröde ist, und schließlich die grobe Rekristallisation des gewalzten Zinks beim Erhitzen verringert wird. Die Untersuchungen geben also einen Fingerzeig, in welcher Weise auch von Haus aus nicht geeignete Zinksorten für graphische Ätzzwecke gut verwendbar gemacht werden können.

Der Blechdruck.

Von JOHANN PABST und RUDOLF MEHLGARTEN, Wien.

DEKORIERTE Blechbüchsen und Dosen, Blechtassen und Ähnliches sind wohl schon seit langem hergestellte Erzeugnisse der Klempnerindustrie, verhältnismäßig jungen Datums ist aber die Herstellung des Schmuckes auf dem Bleche im Wege des Druckes. Hauptsächlich der große Aufschwung der Konservenfabrikation hatte auch einen solchen der Blechgefäßeindustrie im Gefolge; bald wollte und konnte man nicht mehr bei der anfangs geübten Kennzeichnung und wohl auch Schmückung durch aufgeklebte Papierschildchen usw. stehen bleiben. Beides direkt auf das Blech durch dessen Bedrucken zu bringen, wurde versucht (es mochte zuerst Mitte der siebziger Jahre gewesen sein) und gelang. Heute leistet nun der Blechdruck geradezu Prächtiges, wie wir es in den Schaufenstern der Drogerien usw. an den Blechgefäßen, die Zuckerwaren, Konserven und so viele andre Dinge empfehlend einschließen, wie wir es an Blechtellern und Tassen, wie wir es an den so beliebt gewordenen Blechplakaten bewundern können.

Die jetzt geübte Art des Blechdruckes, welche die Herstellung dieser farbenreichen Arbeiten ermöglicht, wurde allerdings nicht sofort gefunden. Der unmittelbare Druck von einer Form, sei es Satz oder Klischee, konnte in der Buchdruckpresse zu keinem guten Ergebnisse führen. Ein besserer Erfolg war schon vom Steine, auf dem die Zeichnung recht hoch geätzt war, zu erreichen. Dieses Verfahren wird selbst jetzt vielleicht noch da und dort ausgeführt, wo es an einer andern Einrichtung mangelt. Die Erkenntnis, daß dem starren Bleche eigentlich doch nur mittels einer elastischen Druckform beizukommen wäre, führte im Buchdruck zu der Idee der Herstellung von solchen nach Art unsrer Kautschukstempel. In den Fachblättern wurden seinerzeit Anweisungen gegeben, wie und aus welchen Materialien solche Formen anzufertigen wären und es ist wirklich gar nicht schwierig aus gut geölten Papiermatrizen mittels Walzenmasse oder ähnlichen Gelatinekompositionen geeignete Güsse zu erhalten. Etwas umständlicher ist ein Abpressen von Guttapercha- oder Kautschukformen. Besonders schöne Druckergebnisse waren aber von diesen elastischen Druckformen nicht zu erzielen, am wenigsten im Farbendruck.

Der nächsteingeschlagene Weg, auf das starre, gegenüber dem Papier außerdem so viele Unebenheiten aufweisende Blech einen Druck zu bringen, war der indirekte des Abziehens von auf geeignet hergestelltem Papier gemachten Drucken, die Metachromatypien, die Abziehbilder. Als ein vollständig befriedigendes Verfahren zur Verzierung von Blechen, aus welchen in der Folge durch Stanzen, Biegen, Pressen die mannigfachsten Dinge hergestellt werden,

erwies sich dieses Abziehbilderverfahren jedoch nicht. Die Farben springen nur zu leicht ab und zu umständlich war die Sache auch. Weit bessere Erfolge wurden erzielt, wenn der frische Papierabzug jedes Steines sofort auf das Blech gebracht und unter kräftiger Spannung durch die Presse gezogen wurde und dieses Verfahren nach jedesmaligem Trocknen des Bleches von jedem Stein bis zur vollständigen Fertigstellung

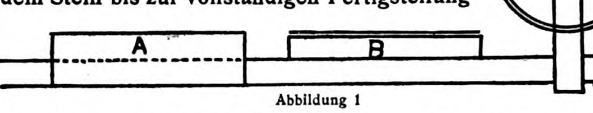


Abbildung 1

der Arbeit wiederholt wurde. Dieses Verfahren barg die Grundlage des heutigen. Man brauchte nur ein andres fortdauernd brauchbares Übertragungsmittel zu suchen und den Abzug auf die Bleche kontinuierlich zu gestalten. Als das erstere stellte sich der Kautschuk dar. Ein Kautschuktuch nimmt einen Abzug rein und sauber an und gibt ihn auch so wieder ab, stellt eine fortdauernd benutzbare Umdruckfläche dar, die auch leicht gereinigt und aufs neue verwendet werden kann. Spannt man es über einen Zylinder, den man über den eingefärbten Stein rollen läßt, legt auf diesen eine schützende Unterlage, darauf das zu bedruckende Blech und rollt den Zylinder zurück, so gibt das Kautschuktuch den Abzug an dasselbe ab. Diese Vorrichtung wäre die primitivste Blechdruckpresse. Nach diesem Prinzip sind Blechdruckhandpressen in der Tat auch gebaut und werden für kleine Auflagen, für besonders starke Bleche, oder auch für Holz, Zelluloid usw. sogar vorteilhaft verwendet. Die schematische Zeichnung, Abbildung 1, veranschaulicht eine solche Presse. Ein Zylinder C ist mit dem den Druck abnehmenden Kautschuktuch überspannt, er läuft in irgend entsprechend gestalteter Zwangsführung über den Stein A, der mit der Handwalze eingefärbt wird, dann über eine Platte B, auf die das Blech zu liegen kommt, und gibt hier auf diese den empfangenen Druck ab. Die quantitative Unzulänglichkeit der Leistung verhält sich natürlich so wie bei der gewöhnlichen lithographischen Hand- und der lithographischen Schnellpresse. Die erste Konstruktion einer solchen für den Blechdruck, sie stammt aus dem Anfang der achtziger Jahre, legte dem Bewegungsmechanismus des Steinkarrens, der Einrichtung des Steinbettes, des Farb- und des Feuchtwerkes ganz die bestehenden lithographischen Schnellpressen zugrunde. Die Konstruktionszeichnung, Abbildung 2, von der Johannisberger Schnellpressenfabrik freundlichst zur Verfügung gestellt, veranschaulicht den modernen Bau einer solchen Blechdruckschnellpresse. Steinbett, Farb- und Feuchtwerk sind in ihrer Lage ohne nähere Erläuterung ersichtlich. Sie sind identisch mit jenen gewöhnlicher lithographischer Schnellpressen. Der untere Zylinder nimmt das Kautschuktuch auf und ist nur mit einer Vorrichtung zu dessen Spannen versehen, die aus einer Klemmschine und einer Spannstange besteht. Schräg oberhalb dieses Zylinders ist der eigentliche Druckzylinder angeordnet, welcher Greifer zum Erfassen und Führen der Bleche trägt. Anlegemarken ganz in der Art der sonstigen Schnellpressen dienen zum Anlegen der Bleche. Auf dem links in der Zeichnung ersichtlichen Anlegetische befindet sich ein Schiebeapparat, ebenfalls so gestaltet wie die bei gewöhnlichen Druckmaschinen angebrachten, nur des zu verarbeitenden Materials wegen entsprechend stärker gehalten. Das letztere ist selbstverständlich aus gleichem Grunde bei der ganzen Konstruktion der Maschinen der Fall, die in ihren Grund- und Seitengestellen, in den Bahnen, auf welchen der Karren läuft, im Steinbette, in den Zylindern und ihrer Lagerung sehr stark gebaut sein müssen. Im ersten Gange der Maschinen erhält der Stein seine Feuchtung, dann seine Einfärbung, worauf er an das Kautschuktuch des unteren Zylinders seinen Druck abgibt. Beim Rückgange betätigt der untere Zylinder den oberen Zylinder, der das zu bedruckende Blech führt. Dieses empfängt den Abdruck und wird, durch Zungen festgehalten, weitergeführt, bis es auf

Abbildung 2



den, rechts in der Zeichnung sichtbaren Auslegetisch mit der bedruckten Seite nach oben gelangt. Dieser Auslegetisch ist, natürlich abnehmbar, über den Reib- und Auftragwalzen angeordnet. Die Konstruktionen der verschiedenen Maschinenbauanstalten, welche sich mit der Erzeugung von Blechdruckmaschinen beschäftigen*), weisen selbstverständlich mannigfache Gestaltungen auf, zeigen im großen ganzen aber wohl ein ziemlich einheitliches Bild, für das die beiden übereinander gelagerten Zylinder, der untere der Gummi-, der obere der Blechdruckzylinder, das Typische sind. Nur die neuesten, für die Ausnutzung der Algraphie zu den Zwecken des Blechdruckes bestimmten Maschinen weichen von der üblichen Form ab, wie auch die Aluminiumdruckschnellpresse eine durch die Eigenschaften des Druckmittels bedingte, von der lithographischen gänzlich verschiedene Bauart hat. Sie hat drei Zylinder, von denen der eine die Aluminiumplatte trägt und ständig rotiert, während der Gummizylinder wie der eigentliche Druckzylinder periodisch stille stehen, um das Anlegen der Blechtafeln zu bewerkstelligen. Wie die Bauart der lithographischen Blechdruckschnellpresen sich an die Konstruktion der sonstigen Steindruckmaschinen anpaßt, so schließt sich eben die Aluminiumblechdruckschnellpresse an die der bisherigen Algraphiedruckmaschinen an.

Die ersten Blechdruckschnellpressen hatten den oberen eigentlichen Druckzylinder nur im halben Umfange des Gummizylinders und gingen auch von dem Gedanken einer Doppelbenutzung der Maschine, also auch für Papierdruck aus. Die neueren und neuesten Pressen erscheinen als Spezialmaschinen, wenn auch die Prospekte mancher Fabriken noch die Bemerkung enthalten: mit Einrichtung auch für Papierdruck. Da der Blechdruckbetrieb stets nur eine Abteilung einer Blechindustrieunternehmung bilden wird, wohl kaum jene einer lithographischen Anstalt, so dürfte die Notwendigkeit einer den Konstrukteur beengenden mehrseitigen Verwendbarkeit der Maschinen nicht vorliegen.

Der Druck auf Blech ist also ein indirekter, eine Art Umdruck. Nach diesem richtet sich darum auch die gesamte Druckbehandlung. Sie bietet im allgemeinen nicht viel größere Schwierigkeit wie das Arbeiten an der Steindruckschnellpresse. Wie bei dieser ist bei Farbendrucken das genaueste, gewissenhafteste Einrichten des Steines erste Bedingung. Dabei werden mit Rücksicht darauf, daß man auf dem Gummiübertragungstuch einen Abdruck nicht brauchen kann, bevor er nicht vollkommen richtig steht, zuerst nur die Passerkreuze, der ganze Stein aber erst dann eingefärbt, wenn alles in Ordnung ist.

Da das Kautschuktuch gewissermaßen die Seele des ganzen Druckverfahrens ist, so unterliegt seine Behandlung selbstverständlich der Hauptobsorge des die Druckmaschine bedienenden Maschinenmeisters. Das Kautschuktuch ist hergestellt aus schwachen Gummischichten und Leinwandlagen, über die zu oberst eine sehr gleichmäßige Gummischicht gebreitet ist. Es ist elastisch in seiner Dicke, nach Längs- und Breitendimensionen aber so wenig als möglich dehnbar. Unter dieses Tuch kommen, wenn es auf den Zylinder mittels der erwähnten Vorrichtungen gespannt wird, etwa sechs Kartonbogen. Die Spannung des Kautschuktuches muß möglichst straff sein; es wird daher der Stein, wenn er in der Maschine ist, mehrere Male durchgelassen und solange jedesmal nachgespannt, bis dieses nicht mehr nötig ist. Lockeres Sitzen würde duplierenden Druck ergeben. Gutes Kautschuktuch mag für etwa 100000 Abdrücke tauglich sein, vorausgesetzt, daß nicht Zufälligkeiten, wie scharfe, rissige Blechkanten oder vorkommendes Faltenschlagen seine Verwendungsdauer kürzen. Die Gummitücher haben verschiedene Qualität. Weiche Sorten haben den Vorteil, daß sie sich bei Verletzungen eher wieder ausgleichen, während harte Tücher bei Faltenschlagen und ähnlichem schon verdorben sind. Erstere aber haben wiederum den Nachteil, im Sommer und bei langsamem Maschinenlaufe von der Temperatur oft so beeinflußt zu werden, daß selbst ein Kleben an den Blechen stattfinden kann, während bei lederartig harten Tüchern solches nicht zu befürchten ist. Das Abwaschen des Druckes vom Gummituch erfolgt mit Benzin, worauf dasselbe mit Talkum (Federweiß) sorgfältig eingestaubt wird. Diese Arbeit muß sehr aufmerksam ausgeführt werden, damit das Drucktuch nicht zu Schaden kommt, ferner die nötige vollkommene Reinheit vor Beginn des Druckes mit einem neuen Stein erzielt wird. Nach Arbeitsschluß hat diese Reinigung selbstverständlich auch zu erfolgen. Das Reinigen hat, wenn es oftmals des Tages hintereinander, z. B. bei kleinen Auflagen, vorgenommen werden muß, die mißliche Folge, daß der Kautschuk schwammig wird. In solchen Fällen muß bis zur notwendigsten Austrocknung Zeit gelassen werden.

Was die Farbegebung betrifft, so ist in erster Linie ins Auge zu fassen, daß es sich um ein zu bedruckendes Material handelt, das gar keine Saugfähigkeit hat. Blech nimmt zwar Farbe sehr gut an, doch ist dieser, weil sie nicht wie von Papier bis zu einem mehr oder minder bedeutenden Maße aufgesaugt wird, erstens stets ein Trockenmittel zuzusetzen, zweitens darf die Farbegebung, vielleicht größere Flächen ausgenom-

*) So viel uns bekannt, bauen folgende Maschinenfabriken Pressen für Blechdruck: Maschinenfabrik Johannisberg, Geisenheim a. Rh.; Schnellpressenfabrik Frankenthal Albert & Cie. A.-G., Frankenthal; Hugo Koch, Leipzig; Leipziger Schnellpressenfabrik vorm. Schmiers, Werner & Stein, Leipzig; Steinmesse & Stollberg, Nürnberg; Faber & Schleicher, Offenbach a. M.; J. G. Mailaender, Cannstatt; Bohn & Herber, Würzburg. Die Verfasser.

men, nicht zu satt sein, sonst würde der Druck ein auseinander gequetschtes Aussehen erhalten. Es mag im allgemeinen gelten, daß die Farbegebung sogar etwas magerer als auf Papier sein kann. Die Farben selbst, welche strenge sein und viel Farbkörper mit dem Zwecke angepaßtem Bindemittel enthalten müssen, werden von den hervorragenden Farbenfabriken bereits als Spezialerzeugnisse geliefert. Die Temperatur spielt bei den Farben insofern eine Rolle, als Blech im Gegensatz zu Papier ein guter Wärmeleiter ist, also die Temperatur der Umgebung schneller annimmt, so daß sich Differenzen rascher geltend machen. Starke Schwankungen können da einen Aufdruck grieselig machen, d. h. er sitzt zwar unmittelbar nach dem Drucke, dann aber zerrinnt die Farbe oder sie zieht sich bei Flächen von den Rändern zurück.

Die Reihenfolge des Druckes bei Farben wird durch die Umstände verschieden bestimmt. Gold ist in der Regel die erste Farbe und der Konturstein kommt je nach den Farbenzusammenstellungen anfangs oder auch zuletzt zum Druck. Flächen werden bei gewissen Sachen, die besondere Deckung erfordern, zweimal gedruckt, wobei sie ein Aussehen erhalten, als ob sie lackiert wären. Zweimal gedruckte Flächen glänzen übrigens auch auf Papier.

Der Feuchtung des Steines wie des Aluminiums bei algraphischem Druck ist ganz besondere Aufmerksamkeit zu widmen. Allerdings nur durch Erfahrung ist die Einhaltung der richtigen Feuchtung immer und stets zu erzielen. Zu starke Feuchtung müßte, da sie der Stein an den Kautschuk abgibt, und da das Blech sie nicht wie Papier aufnehmen kann, sich über den Druck ziehen und auf ihm Streifen usw. bilden. Zu geringe Feuchtung aber erzeugt Tonen des Steines und die gleichen Folgen, wie beim gewöhnlichen Steindruck.

Da es sich um einen Umdruck von einem elastischen Druckmittel handelt, so ist während des Druckes verschiedener zusammengehöriger Steine, wenn nicht jedes Passen illusorisch gemacht werden soll, nichts an der Druckspannung zu ändern. Unter erhöhtem Drucke würde das Gummituch eine Dehnung erfahren, nach dem Verlassen des Steines wieder schrumpfen und so einen kleineren Abdruck an das Blech abgeben.

Das Blech, ob es sich nun um das meistverwendete Weißblech, um Schwarz- oder um Zinkblech handelt, muß vor dem Drucke einer entsprechenden Reinigung, eventuell einer Grundierung unterzogen werden. Daß auch aufgebogene Kanten, die dem teuren Gummituch gefährlich werden könnten, Buckel, Knoten usw. entfernt oder die betreffenden Blechtafeln ausgeschossen werden, ist wohl selbstverständlich. Es ist das wohl nicht Aufgabe des Druckers, aber er wird auf eine diesbezügliche ordentliche Arbeit sehen und dringen müssen, wenn er nicht seine eigne gefährden soll.

Nach dem Drucke werden die Bleche einzeln vom Auslegetische der Maschine in eine fahrbare Hürde gelegt und in den Trockenofen gebracht, wo sie bei nicht zu hoher Temperatur bis zur vollständigen Trocknung bleiben. Ein ungenügendes Trocknen würde ein Abziehen auf dem Gummituche, somit ein Makulieren der nachfolgenden Drucke zur Folge haben. Zu langes Verweilen und zu hohe Wärmegrade könnten eine Veränderung gewisser Farben, vor allem des Weiß, nach sich ziehen.

Das Wegnehmen vom Auslegetisch der Maschine und Einschieben in die Hürden wird in neuzeitlich ausgestatteten Betrieben wohl auch durch kontinuierlich wirkende kettenartige Vorrichtungen besorgt.

Über die weiteren Arbeiten: das ebenfalls meist maschinell vorgenommene Lackieren, dann über das Schneiden, Biegen, Stanzen, Löten usw. zu sprechen, fällt natürlich nicht in den Rahmen dieses Aufsatzes, der nur die Druckvorgänge behandeln soll.

Die Arbeit des Lithographen ist für den Blechdruck bis auf ein selbstverständliches Moment ganz dieselbe wie sonst. Jedes Verfahren, Feder- und Kreidezeichnung, Spritz- und Tangierplattenarbeit usw., wie es eben der beabsichtigte Bildeffekt bedingt, kann in Anwendung kommen. Ebenso der Umdruck. Hier ist natürlich zu beachten, daß dieser ein Kontraumdruck sein muß, denn die Schrift hat auf dem Stein so zu stehen, wie sie im Drucke auf dem Bleche erscheint. Auch der Schriftlithograph hat seine Arbeit derart zu machen, und bei allen Bildvorlagen, in denen ein rechts und ein links vorhanden ist, muß auf diesen Umstand Bedacht genommen werden. Auf Aluminium wird von seiten des Zeichners, selbstverständlich mit Berücksichtigung des vorgenannten Moments, ebenso gearbeitet wie für den Papierdruck.

Das Prinzip der Übertragung des Druckes auf die starre Fläche des Bleches durch ein elastisches Zwischenmittel, das den Druck von dem ebenso starren Stein als Träger des zu druckenden Bildes abnimmt, machte also, wie erörtert, die Bedruckung des Bleches erst in erfolgreicher Weise möglich. Daß in gleicher Weise alle andern harten Flächen, Holz, Zelluloid, Glas, Porzellan bedruckbar wären, ist einleuchtend.

Der Vollständigkeit halber sei noch erwähnt, daß auf Blech kombiniert mit Druck auch auf chemischem Wege durch Ätzung oder metallischen, elektrolytischen Niederschlag dekorative Zier erzielt werden kann und auch ausgeführt wird, wobei der Druck als Deckung die Ätzung oder den Metallniederschlag hindert.

Der Abziehbilderdruck.

Von R. EISOLD, Nürnberg.

DIE in früheren Zeiten zum Spielen der Kinder verwendeten Abziehbilder haben längst schon andre Bahnen eingeschlagen, sie sind heute in höchster Vollendung und künstlerischer Ausführung der Industrie dienstbar gemacht, denn sie tragen in vielen Industriezweigen dazu bei, die Herstellungskosten zu verringern, da bekanntlich eine große Anzahl Artikel jeglicher Art vorteilhaft mit diesen Bildern geschmückt werden. Die Abziehbilder bieten auch einen Ersatz für Handmalerei, da sie farbbeständig und haltbar sind, ihre Anwendung aber eine einfache ist.

Der Abziehbilderdruck gehört unstreitig zu den am wenigsten bekannten Drucktechniken des graphischen Gewerbes, weil diese Spezialbranche nur auf wenige Druckplätze beschränkt ist, unter denen Nürnberg den Hauptsitz einnimmt. Nur für die einbrennbaren Abziehbilder für Porzellan usw. trifft dies nicht zu, weil die größeren Porzellanfabriken eignen Druckereibetrieb haben. Als Hauptabsatzgebiet kommt Amerika und England in Betracht, obwohl heute auch in Deutschland der Absatz ein befriedigender ist.

Der Abziehbilderdruck scheidet sich in zwei Arten: in die gewöhnlichen Abziehbilder für Metall, Holz, Wachstuch usw. und in die einbrennbaren Abziehbilder für Porzellan, Steingut, Glas und Email. Die Drucktechnik beider Arten ist verschieden. Während erstere Art mit gewöhnlichen Steindruckfarben hergestellt werden, kommen bei letzterer Art, da die Farben feuerbeständig sein müssen, nur Metallfarben (Schmelzfarben) in Betracht.

Eine ganz bedeutende Rolle spielt beim Abziehbilderdruck das Papier, das in drei verschiedenen Arten zur Verwendung gelangt. Das am meisten verbreitetste und billigste Papier ist das „Metachromatypie-Abziehpapier", dessen Rohstoff holzfrei und ungeleimt sein muß, damit aufgetragenes Wasser sofort aufgesaugt wird. Das Papier wird mit einer Anstrichmasse vorbereitet, deren Zusammensetzung verschiedenartig ist und von welcher sich folgender Anstrich gut bewährt hat. Das Rohpapier erhält einen zweimaligen Anstrich, der erste besteht aus Reis- und Weizenstärke, der zweite aus aufgelöstem Gummiarabikum. Ein kleiner Zusatz Glyzerin ist nötig, damit das Wasser beim Druck abgestoßen wird, also nicht einsaugt. Die Streichlösungen werden filtriert, um Unreinlichkeiten zu verhüten. Der erste Anstrich muß gut trocken sein, ehe der zweite erfolgen darf. Stärkeres Papier erfordert eine konsistentere Masse wie dünnes Papier, da ja die Saugfähigkeit entsprechend verschieden ist. Wenn das Papier mit der Hand gestrichen wird, so ist auf einen recht gleichmäßigen Anstrich zu sehen. Das mit Maschinen gestrichene Papier ist natürlich für den Druck vorteilhafter, denn mit Handarbeit ist trotz aller Sorgfalt ein ganz gleichmäßiger Strich schwer zu erzielen. Vor dem Gebrauch muß das Papier einige Male durch den Kalander laufen, ferner müssen die Kanten abgeschnitten werden, damit ein leichtes Anlegen möglich ist.

Die zweite Art Abziehpapier ist das „Duplex-Papier", dessen Ursprung in England zu finden ist, von wo aus es auch noch viel zu uns eingeführt wird. Das Duplex-Papier wird für bessere Arbeiten verwendet, besonders aber für einbrennbare Abziehbilder. Die Herstellung ist kurz folgende: Auf einen weich geleimten Rohstoff wird ungeleimtes holzfreies Seidenpapier aufkaschiert. Die Strichlösung darf nur so viel Klebkraft besitzen, daß sich das Seidenpapier im trockenen Zustande bequem löst. Das richtige Maß ist nicht leicht zu finden, denn es würde sich z. B., wenn der Klebstoff zu leicht wäre, das Papier beim Druck kompakter Farben lösen. Das Seidenpapier wird nach der Art des Metapapiers ebenfalls zweimal gestrichen, nur wird die Streichlösung flüssiger gehalten.

Die dritte Papierart ist das „Kollodium-Abziehpapier" (Hautpapier), das, wie schon der Name andeutet, aus einer im Wasser sich lösenden Haut besteht. Der erste Anstrich ist gebildet aus Stärke und Gelatinlösung, der zweite aus einer Mischung von Kollodium, Glyzerin und Zucker. Dieses Papier, das besonders für Emaille usw. verwendet wird, ist jedoch infolge seines hohen Preises wenig eingeführt.

Was nun die Druckausführung der Abziehbilder anbelangt, so ist selbst der schwierigste Chromodruck noch leicht zu nennen gegenüber der Vielseitigkeit und Kompliziertheit des Abziehbilderdrucks. Es ist mir nicht möglich, hier alle Einzelheiten zu behandeln, weshalb ich mich darauf beschränken muß, nur das Wichtigste anzuführen.

Wie schon angedeutet scheidet sich der Abziehbilderdruck in zwei Teile, in die Anfertigung der gewöhnlichen Abziehbilder, welche erst nach dem Abziehen das richtige Bild zeigen, und in die Herstellung von Glasbildern, welche genau so lithographiert werden wie Chromos. Der Unterschied in der Druckbehandlung der negativen Abziehbilder und der Glasbilder besteht darin, daß bei ersterer Art die Reihenfolge der Farben im umgekehrten Verhältnis zum Chromodruck steht, während bei letzterer Art die Farben genau so folgen wie beim Chromodruck. Bei ersterer Art werden zuerst ein leichtes Rot oder Blau vorgedruckt, hierauf erst die tiefen Farben,



weil diese dann besser ausdrucken. Die Reihenfolge der Farben wäre annähernd: hellblau, hellrot, schwarz oder Kontur, dann drittes Rot, drittes Blau usw. Ton und Gelb, zuletzt Weiß, Gold oder Silber. Beim Abziehbilderdruck druckt Farbe auf Farbe besser aus wie auf blankem Papier. Bei ungeeigneten Papieren wird ein Firnisvordruck gemacht, der als Bindemittel dienen soll, weil dann, wenn z. B. die Anstrichmasse nicht widerstandsfähig genug ist, die Farbe nicht in das Papier dringt, das Bild sich also besser abziehen läßt.

Der Firnis, der nicht zu voll gedruckt werden darf, wird aus folgenden Teilen zusammengesetzt: Zwei Teile Leinölfirnis, ein Teil gewöhnlicher leichter Firnis und ein Teil flüssiges gutes Sikkativ werden gut durcheinander gemischt und dann noch etwas Trockenpulver beigefügt. Die mit Firnis bedruckten Bogen werden in kleinen Mengen in Regalen ausgelegt und trocknen lassen. Nach etwa vier Stunden kann mit dem Druck der Farben begonnen werden. Mit Recht nennt man den Abziehbilderdruck einen Hautdruck, denn jede Farbe bildet auf dem mit der Anstrichmasse zubereiteten Papier eine Haut, weil die Farbe, wie schon erwähnt, nicht einziehen darf. Darum ist auch beim Mischen der Farben die größte Aufmerksamkeit und Vorsicht anzuwenden, denn würde zuviel Trockenstoff zugesetzt, so würde die gedruckte Farbe zwar schnell trocknen, aber die darauffolgende Farbe abgestoßen werden, während im umgekehrten Falle die Farbe nicht trocknen würde. Das ungefähre Mischungsverhältnis ist sieben Teile Farbe und ein Teil Sikkativ, jedoch richtet sich das auch ganz nach der betreffenden Farbe. Zinnober z. B. trocknet sehr schnell, Schwarz aber langsamer.

Tritt also der Fall ein, daß die Farbe abgestoßen wird, so hilft nur ein Abreiben mit Talkum. Bei größeren Schriften, z. B. Straßenbahnschriften, werden die tiefen Farben wie Rot, Blau, Schwarz usw. zwei-, sogar dreimal gedruckt, um eine gute Deckung zu erzielen, da die Farben nicht so kompakt verdruckt werden können wie beim Chromodruck. Da die Farbe ziemlich stark auf den Walzen antrocknet, so müssen diese öfters gewaschen werden. Es ist auch ratsam die Farbe beim Weiterdruck etwas heller zu nehmen, da sie sich infolge des Trockenstoffs verändert. Diejenigen Abziehbilder, welche auf hellen Grund abgezogen werden, erhalten als letzte Farbe einen Weißaufdruck, die für dunkle Gegenstände bestimmten Bilder dagegen einen Metallaufdruck. So würde z. B. eine Fabrikmarke auf einem Fahrrad oder einer sonstigen Maschine ohne Metallaufdruck nicht wirken, da der dunkle Hintergrund die Farben beeinträchtigt. Das Blattmetall bietet für das Bild auch einen Schutz z. B. gegen Einwirkung von Rost usw.

Der Weißaufdruck, welcher über das ganze Bild kommt, ist besonders schwierig, da bei Nichtpassen das abgezogene Bild eine vorstehende weiße Kante zeigen würde. Aus diesem Grunde wird die Zeichnung etwas eingehalten, also kleiner gemacht, denn bei dreimaligem Druck würde wohl ohne diese Maßregel an ein sicheres Passen bei großen Formaten nicht zu denken sein. Weiß ist nun bekanntlich eine schwierige Druckfarbe, denn wenn es kompakt verwendet wird, so ist keine Deckung zu erzielen, die Zeichnung würde außerdem stark leiden, andernteils aber verliert das Weiß durch Zusatz von dünnem Firnis seine Deckkraft. Leinöl ist hier das beste Zusatzmittel; Petroleum oder sonstige Sachen müssen für diesen Zweck völlig vermieden werden. Empfehlenswert ist, das Weiß nach dem zweiten Drucke einzureiben und dann nochmals zu drucken, um es recht intensiv und undurchsichtig zu erhalten; auch soll nur gutes Deckweiß (Kremserweiß) verwendet werden.

Ein weiterer wichtiger Punkt ist der Blattmetalldruck. Um ein gutes Haften zu erzielen, ist ein Vordruck von Blattgoldfirnis nötig, dem Kopallack und Sikkativ zugesetzt wird. Mit einem Farbläufer ist der Firnis gehörig zu klopfen, damit er geschmeidig wird. Die Teile mischen sich nun besser durcheinander, denn die Zähigkeit ist verschwunden, was wiederum einen leichteren Druck zur Folge hat. Vor allen Dingen ist der Stein mäßig zu feuchten, weil sonst der Firnis hart wird und infolgedessen die Zeichnung schlecht ausdruckt. Früher wurde dieser Golddruck nur auf der Handpresse vorgenommen, was heute jedoch ein überwundener Standpunkt ist. Die Bogen müssen vor dem Druck mit einer Mischung von Magnesia und Talkum abgerieben werden, damit das übrige Papier durch etwaige Feuchtigkeit kein Metall annimmt. Als Vordruck wird nur reiner Firnis verwendet, denn durch einen Farbenvordruck würde das Metall nach dem Abziehen des Bildes verdeckt sein, da hier ein umgekehrtes Verhältnis im Vergleich zum Chromodruck besteht. Um eine große Wirkungskraft zu erzielen, werden in vielen Bildern Lasurfarben vorgedruckt, denn durch die direkte Einwirkung des Metalls werden herrliche Resultate erzielt, besonders bei Blumen, Vögeln usw. Die Zusammensetzung des Blattgoldfirnis ist verschieden. Bei Bildern, wo Metall nur als Unterlage für das Bild dient, wird etwa 2/3 Mittelfirnis und 1/3 Blattgoldfirnis genommen, wogegen bei reiner Metallzeichnung mehr Blattgoldfirnis zu nehmen ist. Die Bogen bleiben vor dem Auflegen etwa $^1/_2$ Stunde liegen, damit der Firnis etwas anzieht und nicht so leicht durch das Metall schlägt. Nach einem kurzen Liegen wird auch ein scharfer Druck erzielt, während der frische Firnis bei sofortigem Auflegen leicht auseinanderläuft.

Bei vielen Arbeiten ist Gold und Silber im Bilde, wodurch ein zweimaliger Druck nötig wäre. In solchen Fällen wird nun das praktische Verfahren angewandt, da, wo Gold in der Zeichnung sein soll, einen Goldton vor-



zudrucken und das Bild zum Schlusse mit Aluminiummetall zu belegen, wobei, wie üblich, Firnis vorgedruckt wird. Der Goldton ist weiter nichts, wie eine Mischung lasierender Farben, wie Indischgelb, Terra di Sienna, Blaulack ev. etwas Krapplack. Je nachdem, ob das Gold heller oder dunkler werden soll, wird die Farbe gemischt. Gelber Lack macht heller, während Blaulack stumpfer macht. Der Goldton wird meistens zweimal gedruckt, um eine recht gleichmäßige Deckung zu erzielen. Man erreicht also bei diesem Verfahren bei nur einmaligem Auflegen von Metall (Aluminium) zugleich Gold und Silber im Bilde. Dieses Verfahren wird nebenbei auch im Blechdruck angewendet, man druckt auf das blanke Blech die Farbe und es entsteht der schönste Goldlack, welchen Nichteingeweihte für Bronzedruck halten. Außer Ersparnis an Metall usw. ist bei genanntem Verfahren noch der Vorteil, daß das erzeugte Gold viel widerstandsfähiger gegen Witterungseinflüsse ist.

Bei den Glasplakaten oder Glasbildern wird ein dreimaliger Weißvordruck als Untergrund vorgenommen, da sonst die Bilder nicht wirken würden. Besonders ist jedoch darauf zu sehen, daß dieser Vordruck glatt gedruckt ist, da andernfalls das Glasplakat porös aussehen würde, die folgenden Farben aber nicht ausdrucken könnten. Mit jeder Farbe würde das Übel größer und das Bild natürlich schlechter. Das Papier ist dasselbe wie bei andern Abziehbildern. Beim zweiten Druck wird mit trockner Farbe eingerieben, sodann folgt nochmals Weiß. Sollte Bronze im Bilde sein, so sind die Bogen abzureiben, wodurch vermieden wird, daß das Weiß Bronze annimmt. Damit die nächstfolgenden Farben auf Bronze gut ausdrucken, wird ein Firnis über das Bild gedruckt. Beim Mischen der Farben ist zu beachten, daß diese etwas heller und reiner genommen werden müssen, denn auf dem Weißvordruck sehen die Farben meistens etwas schmutzig aus. Die Farben folgen wie erwähnt in der Reihenfolge des Chromodruckes zuerst gelb bzw. die hellen Farben, zuletzt die dunklen. Ein Hauptübelstand ist das Ankleben der Bogen an die Makulatur, man benutze daher kein glattes oder ganz rauhes Zwischenpapier, sondern wähle ein mittelrauhes trocknes Makulatur. Auch lege man die Auflage in kleineren Partien von höchstens 50 Bogen aus.

Um ein schnelles Abziehen der Glasbilder zu ermöglichen, wird zuletzt ein Firnis über das ganze Bild gedruckt, der verschieden zusammengesetzt wird und meist Geheimnis der betreffenden Druckerei ist. Man setzt ihn wie folgt zusammen: 20 Teile Mittelfirnis, 8 Teile Sikkativ, etwa 3 Teile Fischleim und Transparentlack und etwas Wasserglas. Der Firnis ist recht voll zu drucken, wenn nötig zweimal. Die Drucke müssen über Nacht einzeln ausgelegt werden. Durch diesen Firnisaufdruck haften die Bilder sehr fest an der Glasscheibe, ein Lackieren ist nicht mehr nötig. Das Bild wird durch Wasser gezogen, an das Glas gedrückt, am besten mit einem Tuch oder Gummiroller, die Rückseite angefeuchtet und abgezogen. Abziehbilder ohne diesen Firnisaufdruck z. B. „Laterna-Magikabilder", welche auf Glas abgezogen werden sollen, müssen mit schwacher Gelatinelösung bestrichen werden, damit sie gut haften. Man drückt das Bild gleichmäßig an, läßt es antrocknen und feuchtet dann die Rückseite. Natürlich ist für Schaufenster-Reklame, welche bekanntlich schnell angebracht werden muß, der Firnisvordruck zu empfehlen.

Erwähnen möchte ich noch, daß stets auf gleichmäßige Temperatur des Druckraumes geachtet werden muß, weil das Abziehpapier infolge seiner Präparation jede Luftveränderung sofort annimmt und den Passer erschwert. Gerade mit dem Passen der mehrfarbigen Arbeiten hat der Maschinenmeister beim Abziehbilderdruck stark zu kämpfen, jeder Umdruck muß genau gemessen werden. Die Vorbearbeitung mehrerer Platten ist nicht zu empfehlen, weil bei Witterungswechsel sofort die Auflage größer oder kleiner geworden ist. Die Umdrucke dürfen nicht auf Zink aufgestochen werden, sondern es muß ein guter Konturkarton genommen werden und zwar ein solcher, welcher sich den breiten Weg feuchtet, und ein solcher, der sich nach der Länge dehnt. Es ist dann leicht diesen oder jenen für die betreffende Farbe zu wählen.

Zum Schluß wären noch die keramischen (einbrennbaren) Abziehbilder zu erwähnen, die in bezug auf Lithographie und Druckfarben von den vorher erwähnten abweichen. Die ersten Versuche mit diesem Verfahren liegen etwa 18 bis 20 Jahre zurück, heute haben viele Porzellanfabriken ihre eignen Druckereien. Die Porzellanmalerei hat in dem keramischen Druck einen scharfen Wettbewerber gefunden, weil durch ihn die feinsten Dekore in künstlerischer Ausführung hergestellt werden. Aus diesem Grunde hat der neue Industriezweig auch einen ungeheuren Aufschwung genommen, der viele Kunstanstalten veranlaßt sich heute noch eine „Keramische Abteilung" zuzulegen.

Für den Lithographen kommt bei diesen Verfahren das Ineinanderarbeiten der Farben in Betracht, denn hier ist nicht durch Mischen der Farben, wie beim Chromodruck jede gewünschte Nuance zu erzielen. Bei einem Bild, das in Chromodruck 10 Farben benötigt, sind in keramischem Druck vielleicht 16 Farben gedruckt, denn es verträgt sich beim Einbrennen eben nicht jede Farbe mit einer andern. Die Druckfarben sind Metallfarben, die so gedruckt werden, wie sie das Original erfordert, d. h. die verschiedenen Nuancen werden durch Spezialfarben erzielt. Die tiefen Farben wie Purpur, Blau müssen gepudert werden. Es wird

Firnis vorgedruckt und hierauf die Bogen eingestaubt, welche Arbeit meistens mit eigens dazu gebauten Maschinen erfolgt. Die Farben lassen sich auch sofort drucken, jedoch wird mit einmaligem Druck die Tiefe wie mit Pudern nicht erreicht. Dies trifft natürlich nur für dunkle, körperreiche intensive Farben zu. Manche Firmen halten das Pudern für einen überwundenen Standpunkt. Ich möchte dem gegenüber bemerken, daß die Blumen oder Figuren, welche nur mit direkt gedruckten Farben hergestellt sind, meistens einige Farben mehr enthalten, somit der angebliche Gewinn wieder aufgebraucht ist.

Das Abstimmen der Farben ist insofern schwer, als die Metallfarben erst nach dem Einbrennen Feuer und Brillanz bekommen und auf ihre Richtigkeit beurteilt werden können. Die Farben sind dabei sehr teuer, so daß eine Auflage einen hohen Wert hat, der so beträchtlich sein kann, daß von feinen Arbeiten schon ein Maschinenbogen mehrere Mark kostet. Der Maschinenmeister muß daher sehr gewissenhaft sein, denn das Hineinbringen eines fremden Bestandteils in die Farben oder deren eigenmächtiges Mischen usw. kann die ganze Arbeit in Frage stellen. Am besten und sichersten ist, wenn der Drucker sich eine Skala einbrennen läßt und an ihr bei jeder Farbe eine Nummer anbringt. Die Skala muß aber *gedruckt* nicht gemalt sein, den in letzterem Fall sehen die eingebrannten Farben ganz anders aus, als wie solche, die gedruckt wurden.

Auch das Einbrennen spielt eine große Rolle, denn die Farbe des Porzellans ist verschieden, ebenso die Glasur, weshalb häufig zu bemerken ist, daß dieselbe Skala auf verschiedenem Porzellan auch ganz verschieden wirkt, weil eben jedes Porzellan eine andre Stoffzusammensetzung, einen andern Härtegrad usw. besitzt. So braucht z. B. gutes französisches Porzellan (das härteste) beim Brennen annähernd 1200 Grad Hitze, während deutsches Porzellan beträchtlich weniger Hitze, etwa 900 Grad, beansprucht. Es ist demnach das Feuer nach dem Härtegrad des einzubrennenden Gegenstandes zu richten, denn bei zuviel Hitze verbrennen die Farben, bei zu wenig Feuer aber bleiben die Farben ohne jeden Glanz, so daß sie tot und kalt aussehen.

Der Abziehlack für keramische Drucke besteht entweder aus fünf Teilen venezianischem Terpentin, ein Teil Kolophonium und der entsprechenden Menge französischen Terpentin, oder aus drei Teilen venezianischen Terpentin, ein Teil Kolophonium und 95 Prozent Spiritus. Mit einer dieser Lösungen werden die Gegenstände bestrichen und dann die Bilder abgezogen.

Patentliste über neue Erfindungen und Verbesserungen.

Mitgeteilt vom Patentanwalt PAUL MÜLLER, Berlin SW.

Deutsche Patente. Nr. 157750. FARBWERK FÜR HANDKNIEHEBELPRESSEN. *Albert Schmidt in Leipzig.* Bei dem Farbwerk für Handkniehebelpressen erhalten die Farbwalzen *DD* und die Auftragwalze *E* mittels eines auf der Welle des Handhebels *K* befestigten Zahnsegments *B* und eines mit diesem in Eingriff stehenden kleinen Zahnrads *C* sowie durch weitere geeignete Übersetzung ins Schnelle von der Welle des letzteren aus eine schnelle abwechselnde Rück- und Vorwärtsdrehung bei der Auf- und Abwärtsbewegung des die Pressung bewirkenden Handhebels.

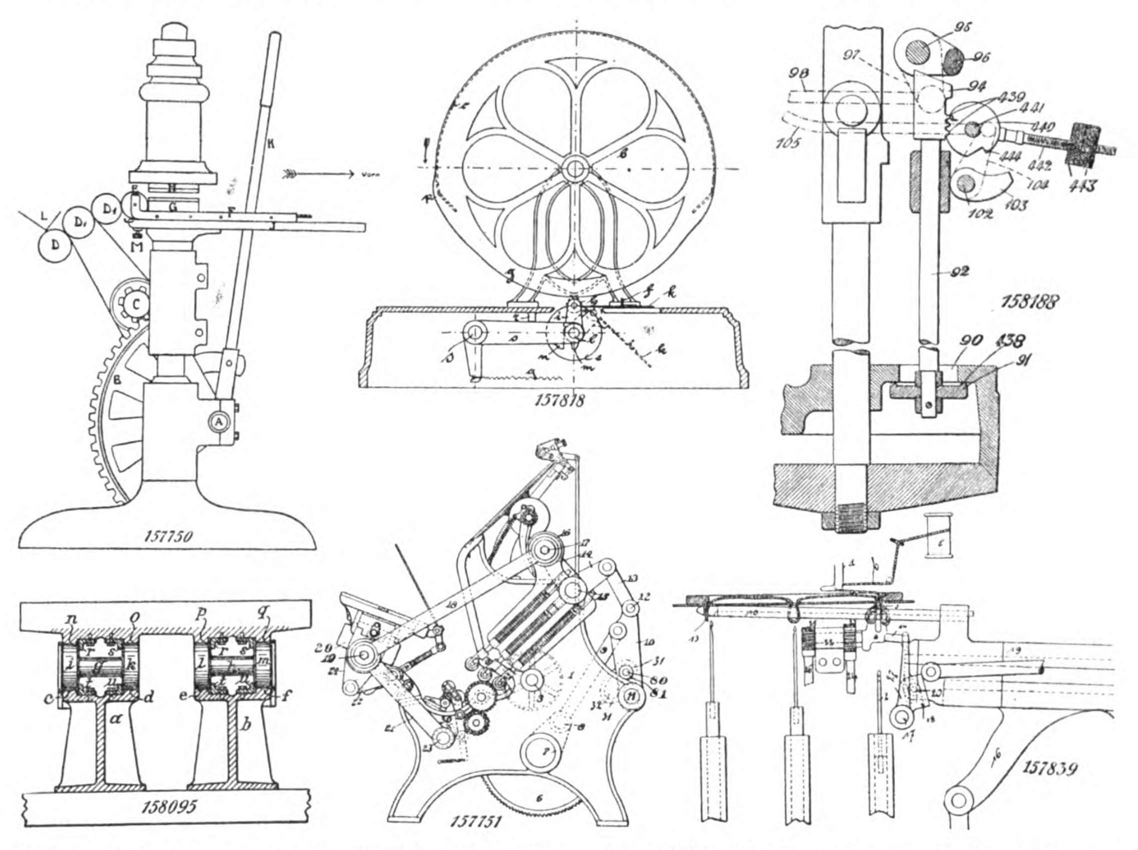
Nr. 157751. TIEGELDRUCKPRESSE MIT STILLSTAND DES TIEGELS IN DER OFFENLAGE AM ENDE JEDES MASCHINENGANGES. *George Washington Prouty und William Henry Kimball in Boston.* Bei der Tiegeldruckpresse mit Stillstand des Tiegels in der Offenlage am Ende jedes Maschinenganges wird während eines Teils der Umdrehung der Antriebskurbel einer der Schwinghebel *10* in seiner Längsrichtung verschoben, zum Zweck, einen möglichst langdauernden Stillstand des Tiegels zu erzielen und somit die Bogen bequem und genau anlegen zu können. Der von der Kurbelwelle bewegte, durch Lenkstange und Winkelhebel seine Bewegung auf den Tiegel übertragende Schwinghebel *10* sitzt mit einem länglichen Loch auf seiner Achse und wird durch einen feststehenden Kurvenschlitz, in den ein im Schwinghebel angebrachter Stift eingreift, derart geführt, daß bei völliger Offenlage des Tiegels der Schwinghebel sich während eines Teils der Kurbeldrehung in seiner Längsrichtung auf seiner Achse so lange hin- und zurückverschieben kann und der Tiegel infolgedessen stillsteht, bis der Schwinghebel durch den Kurvenschlitz wieder an Verschiebung gehindert wird, so daß er sich drehen muß und den Tiegel in die Druckstellung führt.

Nr. 157818. ANLEGEVORRICHTUNG AN SCHABLONENDRUCKMASCHINEN MIT ROTIERENDER ODER OSZILLIERENDER TROMMEL. *Hermann Schoening in Berlin.* Bei der Anlegevorrichtung an Schablonendruckmaschinen mit rotierender oder oszillierender Trommel und mit verstellbarer Anlegeleiste hinter der Gegendruckwalze, ist die Anlegeleiste auf einem abwärts schwingbaren oder abwärts verschiebbaren Tisch oder dergleichen verstellbar angeordnet, so daß der Kopf des zu bedruckenden Bogens frei ist, bevor die Gegendruckwalze in Bewegung gesetzt wird. Der auf der Achse der Gegendruckwalze schwingbar angeordnete Tisch wird durch Federwirkung oder Gegengewicht in seiner Ruhelage gehalten und trägt Leitrollen oder Schleifflächen, welche so von an der Schablonentrommel vorgesehenen Anlaufflächen beeinflußt werden, daß die Anlegevorrichtung im gegebenen Augenblick abwärts schwingt und der zu bedruckende Bogen am Kopfe frei wird. Der Bogenkopf bleibt nach dem Abwärtsbewegen des die Anlegeleiste tragenden Tisches durch besondere feste Unterlagen unterstützt, damit dünne Bogen nicht mit der Anlegevorrichtung hinuntergezogen werden.

Nr. 157839. VORRICHTUNG AN FADENHEFTMASCHINEN ZUR HERSTELLUNG EINES SICHERHEITSKNOTENS. *Gebrüder*



Brehmer in Leipzig-Plagwitz. Bei der Vorrichtung an Fadenheftmaschinen zur Herstellung eines Sicherheitsknotens wird die ausgezogene Schlinge des Nähfadens durch Rotation zweier ineinander greifender, um eine gemeinschaftliche Achse sich drehender Greifer *3* und *4* zunächst geteilt, dann von der Nadel abgenommen, schließlich mit Hilfe eines Dornes *14* in bekannter Weise S-förmig aufgewickelt, dann bei der weiteren Drehung das untere Schlingende nach oben geschlagen und über das hintere



Schlingende hinweggezogen, wodurch auf diese Weise eine Öse gebildet, durch den in bekannter Weise ein Greifer den Schlußfaden hindurchziehen kann. Der Greifer *3* ist mit einer keilförmigen Spitze versehen, an welcher sich ein Haken befindet, um die Schlinge für den Durchgang des zweiten Greifers zu öffnen und das untere Schlingenende mitzunehmen. Der Greifer *4* ist gabelförmig ausgebildet und trägt an jeder Seite einen Haken, um die auseinandergespreizten Schlingenfäden zu fassen und mitzunehmen.

Nr. 158095. Rollenführung für das Druckfundament an Buchdruckmaschinen. *Dresdener Schnellpressenfabrik Hauß, Sparbert & Dr. Michaelis in Brockwitz bei Coswig i. S.* Bei der Rollenführung für das Druckfundament an Buchdruckmaschinen, sind sowohl an den festen Fundamentschienen *a*, *b* als an der Unterseite des beweglichen Druckkarrens nachstellbare Führungsschienen *r s t u* angebracht, welche Führungsflanschen an den Laufrollen entbehrlich machen und infolge ihrer Nachstellbarkeit trotz der fortschreitenden Abnutzung der führenden Berührungsflächen eine dauernd genaue Führung des Druckkarrens ermöglichen. Die verstellbaren Führungsschienen liegen an den Innenseiten der Zwillingsrollen an.

Nr. 158188. Ventileinrichtung an Maschinen zum Giessen von Stereotypplatten. *The Printing Machinery Co. Ltd. in London.* Bei der Ventileinrichtung des an Maschinen von Stereotypplatten mit einer zum Einpressen des zum Gießen geschmolzenen Metalls in die Gießkammer dienenden, in dem Schmelzgefäß angeordneten Kolbenpumpe ist das Eigengewicht des Pumpenventils durch ein Gegengewicht derart ausgeglichen, daß es, von der eignen Schwere unbeeinflußt, mit Sicherheit der Bewegung des Pumpenkolbens folgt. Das Gegengewicht ist auf einen als Schraubenspindel ausgebildeten Hebel aufgeschraubt, zum Zweck, durch Veränderung der Hebelarmlänge die Wirkung des Gegengewichts regelbar zu machen.

Aus den graphischen Vereinigungen.

Altenburg. In der am 13. Dezember 1905 stattgefundenen Sitzung der *Graphischen Vereinigung* sprach zunächst Herr *A. Müller* in recht eingehender Weise über das Fischer-Galvano. Durch Vorführung von Matrizen und fertigen Galvanos wurde die Verständlichkeit des Vortrages wesentlich erleichtert. Die hierauf zur Auslage gebrachten Arbeiten des Herrn Paul Große, Oberfaktor der Dr. H. Haasschen Buchdruckerei in Mannheim, waren gute Leistungen der modernen Akzidenztechnik. Im weiteren Verlauf des Abends berichtete der Vorsitzende im Auftrage der hierzu gewählten Kommission über die Bewertung zweier Preisausschreiben auswärtiger typographischer Gesellschaften. Vom Chemnitzer Typographischen Klub waren 20 Entwürfe zu einer Festkarte für die 25jährige Jubelfeier der Mitgliedschaft Chemnitz im Verband der Deutschen Buchdrucker eingegangen. Wenn den Arbeiten auch noch mancherlei Mängel anhafteten, so ließen sie doch das Streben der Einsender erkennen, mit vorhandenem typographischen Material etwas Brauchbares zu schaffen. Als beste Arbeit wurde die von dem Motto: „Viereck" begleitete bezeichnet, der zweite Preis wurde dem Entwurf: „In letzter Stunde" zugesprochen und der dritte der mit dem Motto: „Eckmann" versehenen Skizze zuerkannt. Ein zweiter Wettbewerb zur Erlangung von Entwürfen zu einer Neujahrskarte lag von der Breslauer Typographischen Gesellschaft vor. Es waren insgesamt 29 Arbeiten eingeliefert worden, deren technische Herstellung durchweg eine gute war. Besonders zu loben war die glückliche Wahl der Farbengebung. Da allen Teilnehmern am Wettbewerb das gleiche typographische Material zur Verfügung stand, war es recht lehrreich, die verschiedenartigen Anwendungsformen zu studieren. Zur Ausführung wurde der mit dem Motto: „Praxis" versehene Entwurf vorgeschlagen; fünf weiteren Arbeiten wurden Preise zugestanden. -o-.

Berlin. In der Sitzung der *Berliner Typographischen Gesellschaft* vom 5. Dezember 1905 waren die Wände des Buchgewerbesaales geschmückt mit denjenigen Arbeiten, welche bei dem Anzeigen-Wettbewerb der Kolberger Anstalten für Exterikultur eingegangen waren. Es waren im ganzen 729 Arbeiten, für welche 36 Preise im Betrage von 10 bis 50 Mark zu verteilen waren. Als Preisrichter hatten gewirkt die Herren: Ludwig Sütterlin, Georg Erler, Gustav Könitzer, Willy Kraus und Kurt J. Iversen. Die ersten 6 Preise von je 50 Mark erhielten die Herren: M. Steinfurt, Steglitz-Berlin; Willi Valdix, Magdeburg; A. Petzhold, Halle; Georg Hostmann, Hamburg; Albert Brett, Leipzig. Maßgebend für die Bewertung waren die Originalität, Eigenart und packende Wirkung der Entwürfe. Bei der engeren Wahl wurde denjenigen Arbeiten der Vorzug gegeben, welche mit einfacheren Mitteln durch Ruhe und harmonische Abgeschlossenheit zu wirken wußten. Außer den bereits genannten Preisen gelangten noch 450 Mark zur Verteilung an diejenigen Typographischen Gesellschaften, die sich mit besonderen Gruppen von Arbeiten ihrer Mitglieder beteiligt hatten, es waren deren 22. Herr *Georg Erler* gab einen ausführlichen Bericht über die ausgestellten Arbeiten und deren Bewertung, zu der er noch mitteilte, daß außer den preisgekrönten Arbeiten noch eine weitere Anzahl der Firma W. Anhalt & Co. zum Ankauf empfohlen worden seien. -r.

Braunschweig. In der letzten Sitzung der *Typographischen Gesellschaft*, die am 13. Dezember 1905 stattfand, wurde den Mitgliedern das Programm für das zweite Wintervierteljahr zur Kenntnis gebracht. Am 20. Januar findet die ordentliche Generalversammlung statt. An demselben Abend wird Herr Kunstmaler *August Schnüge* einen Vortrag über die Empirezeit und ihre Blüte halten. Gleichzeitig werden die bisherigen Ergebnisse des von Herrn Schnüge geleiteten Kursus über buchgewerbliches Zeichnen und Malen zur Ausstellung gelangen. An Vorträgen sind ferner noch für die nächsten Sitzungen in Aussicht genommen über den Katalog-Satz und -Druck, über Setzmaschinen, über Papierformate usw. Ferner beginnt unter Leitung des Herrn Krösing Ende Februar 1906 als dritter Kursus im diesjährigen Winterprogramm ein solcher über das Kolorieren. — Die Feier des Stiftungsfestes soll durch einen Herren-Kommers, vielleicht mit einem allgemeinen wissenschaftlichen Vortrag mit Lichtbildern begangen werden. Um das Interesse an unsern stattfindenden Kursen immer mehr zu erwecken, ist in Aussicht genommen, die besten Arbeiten einer noch zu stellenden Preisausgabe zu prämiieren. In liebenswürdiger Weise erklärte sich Herr Buchdruckereibesitzer F. W. Goebel i. Fa. H. Sievers & Co. Nachf. hier bereit, für diesen Zweck einen Beitrag von 20 Mark zur Verfügung zu stellen. △

Bremen. Der *Typographische Klub* folgte am 10. Dezember einer Einladung des Herrn Direktor Dr. Pauli nach der Kunsthalle zur Besichtigung der dortigen Buchausstellung. In seinem einführenden Vortrage behandelte Herr Dr. *Pauli* die künstlerische Seite des Buchdrucks, der im Anfange, von dem Erfinder selbst in kunstvoller Weise gepflegt, Drucke entstehen ließ, die heute wieder als Vorbilder dienen. Die schönen kräftigen Typen der Erstzeit verbanden sich bei illustrativen Werken mit den kräftigen Holzschnitten. Der Satzspiegel war meistens gut. Dieser gute Sinn für Schönheit dauerte leider nicht lange. Als dann später der Künstler nur das Illustrieren übernahm, ohne sich mit dem Handwerker zu innigem gemeinsamen Schaffen zu verbinden, entstanden jene Bücher, bei denen die vielleicht noch so kunstvollen Bilder in keiner Weise mit der typographischen Seite zusammenstimmen. Selbst die vorzüglichen Holzschnitte eines Menzels und Ludwig Richters wirken am besten, wenn sie aus den Büchern, zu denen sie geschnitten, herausgenommen und für sich gestellt werden. Um wieder zu schönen Büchern zu gelangen, mußte vor allem die Schrift reformiert werden. Diese verdienstvolle Aufgabe löste William Morris. England wurde führend in der Schaffung künstlerischer Bücher. Nach und nach kommen diese Bestrebungen auch auf dem Festlande zur Geltung, ohne daß jedoch die Höhe der englischen Drucke erreicht wurde. Bei der dem Vortrage sich anschließenden Führung durch die Ausstellung vervollständigte der kunstverständige Redner seine im Vortrage wiedergegebenen Ansichten. Die Art der Führung, sowie das Hören der Ansichten der Teilnehmer über dieses und jenes Buch war wirklich interessant. — In der Sitzung am 18. Dezember 1905 fand über diesen Vortrag eine rege Aussprache statt, die Herr Hansen einleitete. Es folgte eine Erörterung, wie die Anregungen in die Praxis übersetzt werden können.



Besonders der Ausspruch, daß der zur Ausstellung herausgegebene Katalog (in Abwesenheit des Herrn Dr. Pauli hergestellt) nicht würdig dieser Ausstellung sei, und daß es äußerst schwer falle, eine künstlerisch ausgeführte Arbeit von den hiesigen Druckern zu erhalten, ein Ausspruch, den in einem früheren Vortrage auch Herr Dr. Schäfer vom Gewerbemuseum machte, mußte bei den beurteilten Drucken ohne weiteres zugegeben werden. Doch dürfe nicht unerwähnt bleiben, daß auch beste Arbeiten von einigen hiesigen Druckereien geliefert werden können, wenn die nötige Zeit und Kosten bewilligt werden. Die sogenannten Schnellschüsse werden kaum einwandsfrei hergestellt werden können. — Herr *Blosfeld* hatte eine größere Auswahl Kinderliteratur (Weihnachtsbücher) ausgestellt, über die er einen Vortrag hielt. Besonders die günstige Entwicklung in künstlerischer Beziehung mußte bei dem größeren Teil anerkannt werden. -R.

Breslau. Die am 6. Dezember 1905 stattgefundene Sitzung der *Typographischen Gesellschaft* war hauptsächlich geschäftlicher Natur. Nur Herr *Urbach* machte im Namen der technischen Kommission eine fachtechnische Mitteilung über ein von der Firma Müller in Leipzig in den Handel gebrachtes Gummituch für Autotypie- und Illustrationsdruck, das nach seinen Erfahrungen insbesondere für letztere Druckart vorteilhaft ist, daher von ihm empfohlen werden könne. Herr *Winkler* machte sodann noch einige Ausführungen über das Zeichnen von Reklamezeilen, dabei betonend, daß das Schriftzeichnen mehr gepflegt werden solle. — Am 13. Dezember fand eine von etwa 50 Personen besuchte außerordentliche Sitzung statt, in der Herr Fachzeichenlehrer *Krause* von der Städtischen Handwerkerschule einen Vortrag hielt über: Die Wichtigkeit der Formenlehre und Ästhetik im Buchgewerbe, in dem er folgendes ausführte: Zeichenfertigkeit und Ästhetik seien vor Erfindung der Buchdruckerkunst selbstverständliche Forderungen für den Bücherschreiber gewesen. Heute, wo die Maschinen herrschen, setze sich mancher Handwerker über die ästhetischen Forderungen seines Gewerbes leichter hinweg, da ja die Maschine und der Schriftguß jene „Kunst“ hervorbringe, die früher mit Hand und Kopf geschaffen werden mußte. Der Handwerker interessiere sich mehr für das *Technische* als das Ästhetische und sei daher allmählich auf dem Standpunkt angelangt, daß das zwar technisch vollendete aber mit Ornamenten, Farben- und Goldgeflimmer überladene also unschöne Maschinenerzeugnis die eigentliche Kunst im Handwerk sei. Er entferne sich dadurch immer mehr von der anständig gewerblichen Leistung. Die Folge davon seien die billigen Massenartikel, die mit ihrem vielen „Drum und Dran“ nach mehr aussehen und den Geschmack der großen Menge auf eine sehr tiefstehende Stufe gedrückt haben. Pflicht der Erzeuger sei, diese von ihnen hervorgerufenen Unaufrichtigkeiten im Kunstgewerbe zu beseitigen und wieder die gute gewerbliche Leistung zu erstreben, die bei gutem Material und Zweckmäßigkeit gefällig wirke, bei der auch die Ornamentierung nicht Selbstzweck werde. Die in Frage kommenden Personen, insbesondere in großen Betrieben, müßten daher zeichnerisch und ästhetisch geschult werden, damit sie den schönheitlichen Forderungen *vor* der Maschinenarbeit Rechnung tragen können. An die Ausführungen schließen sich praktische Ratschläge für die Ausbildung der Handwerker. Ausgestellt waren eine große Zahl schlechter Beispiele von Massenartikeln des Buchgewerbes. In dem Meinungsaustausch, der dem Vortrag folgte, wurden die Sünden der Hersteller und Abnehmer solcher Erzeugnisse näher erläutert, auch der Wunsch geäußert, daß die Lehrlinge mehr ihrem Berufe zugeführt, nicht aber für andre Arbeiten verwendet werden sollen. Ein Redner erinnert an einen im Archiv für Buchgewerbe veröffentlichten Aufsatz von Poeschel in Leipzig, in dem dieser bedauert habe, daß er seine Kurse vor *Arbeitern*, nicht vor Meistern gehalten habe*). Diese Anschauung könne man unterschreiben, denn im Buchgewerbe kämen bei dieser Frage besonders die Geschäftsleiter und Faktore in Betracht. In andern Berufen würden ja auch Meisterkurse gehalten. Notwendig sei auch, daß die Künstler mit dem Handwerker mehr Hand in Hand gingen, was bis jetzt leider noch nicht allzuhäufig der Fall sei. Hierauf wurden die Arbeiten besichtigt, welche aus einem von Herrn Poeschel in Leipzig geleiteten Kursus hervorgegangen waren. M-e.

Hannover. Herr *Karl Staub* sprach am 7. November 1905 in der *Typographischen Vereinigung* unter Vorlegung verschiedener Platten und Zeichnungen über das Albert- und das Fischer-Galvano. — Am 15. November hielt Herr *Th. Kirsten* im Faktorenverein seinen zweiten Vortrag über: Die Photographie und ihre Anwendung im graphischen Druckgewerbe, der auch von den Mitgliedern der Typographischen Vereinigung sehr gut besucht war. — Mit dem von den Schriftgießereien gelieferten Material befaßte sich Herr *Wilhelm Wandelt* am 21. November in einem Vortrage, in dem er folgende Wünsche an die Gießereien richtete: Die Ziffern müßten systematisch und leicht lesbar sein und auch ein klares Bild haben, was leider oft fehle. Das Komma sei häufig stärker als der Apostroph, oder umgekehrt, was namentlich beim Satz des „Englischen“ auffalle, auch mache sich beim Werksatz unangenehm bemerkbar, daß *, † und § oft nicht von gleicher Stärke seien, was auch bei runden und eckigen Klammern ([zutreffe. Beim Satz römischer Ziffern würde es begrüßt werden, wenn zwei I in der Stärke mit V und X übereinstimmten. Es würde auch angebracht sein, wenn a, b, c in der Antiqua gleich stark seien, dadurch würde, namentlich wenn diese Buchstaben mit Paranthese verwandt würden und freistehen, viel Flickerei beim Setzen vermieden. Bei Schreibschriften sei oft zu viel Fleisch vorhanden, so daß es bei größeren Graden keine Seltenheit sei, daß von einzelnen Buchstaben eine Cicero abgefeilt werden müsse (Prima-Wechsel); auch bei der Kursiv hätten oft V und W zu viel Fleisch, was beim Werksatz, wenn diese Buchstaben am Anfang einer Zeile stehen, sehr störend und unschön wirke. Hände seien fast nie systematisch, ebenso ℳ- und ₰-Zeichen. Größere Ornamentstücke sollten so viel wie möglich ausgeklinkt sein, und zwar systematisch. Bruchziffern und mathematische Zeichen sollten mit genügendem Fleisch geliefert werden, so daß der Setzer nicht nötig habe, um Bruchziffern mit dem Text in eine Linie zu bringen, bei Korpussatz Petit-Bruchziffern zu verwenden. Bei der heutigen Geschmacksrichtung, wo besonders viel Wert auf

*) Hier dürfte der betreffende Redner doch wohl im Irrtum sein. Herr Poeschel hat in dem Archiv für Buchgewerbe eine solche Äußerung nicht gemacht. Wohl aber hat Herr Dr. Stettiner in einem Aufsatz (Archiv für Buchgewerbe 1904, Heft 1, Seite 14) die Behauptung aufgestellt, daß die von Herrn Poeschel für Gehilfen gehaltenen Kurse größeren Wert gehabt hätten, wenn sie auch von *Meistern* besucht worden wären. Die Schriftleitung.



Einheitlichkeit im Schriftcharakter gelegt werde, mache sich das Fehlen von Kursiv-Bruchziffern sehr unangenehm bemerkbar. Die Verschiedenheit der &-Zeichen und ihre mitunter recht sonderbare Form sei oft der Grund, weshalb Kunden von der Anwendung dieser oder jener Schrift nichts wissen wollten. Wozu würden Ausschluß und Stege mit Signatur geliefert? Gefensterte Quadraten und Stege sollten vermieden werden, da sie beim Setzen wie beim Korrigieren nur stören. Statt geschnittener sollten nur gegossene Spatien geliefert werden. Zum Schluß bemerkte der Vortragende noch, daß es angebracht sei, wenn die kleinen Schriftkistchen von den Gießereien in gehobeltem Zustande geliefert würden, da sie doch meistens in der Setzerei als notwendiges Requisit benutzt würden, auch sei wegen des Nebeneinanderstellens derselben eine gleichmäßige Form angebracht. Nach diesem Vortrage wurde die Veranstaltung eines Wettbewerbs für eine Neujahrskarte beschlossen und die Bedingungen festgesetzt. — Am 25. November wurde das sechste Stiftungsfest durch einen Kommers gefeiert, der durch Mitwirkung des Buchdrucker-Orchesters einen gemütlichen Verlauf nahm. — Eine reichhaltige Ausstellung von Drucksachen aus der Praxis veranstaltete Herr *Wilhelm Wandelt* am 5. Dezember. — Die Einlieferung und Bewertung der Entwürfe zur Neujahrskarte erfolgte am 12. Dezember. Mit Preisen wurden ausgezeichnet die Arbeiten der Herren Emil Leiter (1), Robert Remnitz (2), Wilhelm Busse (3); mit lobender Erwähnung diejenigen der Herren Wilhelm Stücken und Wilhelm Kawelka. — Am 17. Dezember erfolgte eine Ausstellung ganz hervorragender Entwürfe der Typographischen Vereinigung Braunschweig. Die Berichterstattung über die Arbeiten hatte Herr *H. Drögekopp* aus Braunschweig übernommen. -y-.

Leipzig. Der von der *Typographischen Gesellschaft* für den 13. Dezember bestimmte fünfte Vortrag des laufenden Zyklus (Strichätzung und Autotypie) mußte wegen plötzlicher Behinderung des Redners vertagt werden. Dafür übernahm Herr *Schwarz* die Berichterstattung und zwar über den Petzendorferschen Schriftenatlas. Als Einleitung wird ein Überblick gegeben, wie eng sich die von Gutenberg geschnittenen Typen an die Schrift der damaligen Schreibkünstler anlehnten, eine wie schöne, gleichmäßige Wirkung durch Auszählung und sorgfältige Einfügung von Ligaturen das Zeilenbild empfing; allerdings mußte der Erfinder dadurch mit annähernd 200 Buchstabenbildern rechnen. Die Buchschriften paßten sich im weiteren Verfolge den Anschauungen und Bedürfnissen der Zeit an und waren daher großen Abänderungen unterworfen. So hat z. B. auch Albrecht Dürers Meisterhand auf die Druckschrift eingewirkt, indem er namentlich eine schöne, gleichmäßige Antiqua konstruierte, die vielfach als Vorbild benutzt wurde. Was die heutigen Schriften anlangt, so sind sie zumeist der herrschenden Geschmacksrichtung unterworfen; unsre einfachen, schönen Antiqua- und Frakturschriften werden sie nicht verdrängen können. Die Schriftgießer sollten sich die neuerscheinenden Schriften recht genau auf ihre Konstruktion und ihre Zusammensetzmöglichkeit ansehen. Was die Schüler der verschiedenen, sich mit Schriftzeichnerei beschäftigenden Lehranstalten betrifft, so sollten sie weniger schematisieren, sondern Versuche machen, Schriften zu konstruieren. Der Petzendorfersche Atlas (von dem eine reichliche Anzahl Blätter ausgelegt waren) soll den Zeichnern in der Hauptsache Anregungen zu modernen Schriften, Ornamenten, Monogrammen usw. geben. — In der nachfolgenden ausgiebigen Aussprache wird u. a. der Musterschutz berührt und festgestellt, daß hier nicht immer die richtigen Grenzen eingehalten und die Gießereien benachteiligt seien. -tt-.

Berichtigung. In Heft 11/12, Jahrgang 1905, des Archiv für Buchgewerbe schrieb unser Mitarbeiter für die *Typographische Gesellschaft Leipzig* auf Seite 508 über einen Vortrag, den Herr L. Weis über Kupfer- und Stahlstich und andre Tiefdruckverfahren gehalten hatte. An die einleitenden Worte: „Schon 1450 hat man in Italien ebenso wie in den Niederlanden die ersten Versuche mit dem Kupferstich gemacht", fügten wir in Klammern bei: ? Die Schriftl. Herr Weis bittet uns nun, unsern Lesern mitzuteilen, daß er wörtlich folgendes gesagt habe: „Über das Jahr und den Ort der Erfindung des Kupferstichs, sowie über den Erfinder desselben ist meines Wissens noch nichts Positives festgestellt. Nach dem Künstlerbiographen Giorgio Vasari übte in Italien der Künstler Tomaso Finiguerra zuerst den Kupferstich im Jahre 1450. Es existieren aber Blätter, mit der Jahreszahl 1446 bezeichnet, die aus den Niederlanden stammen; sie stellen eine Passionsfolge von sieben Blatt dar und befinden sich in Berlin." Das klingt nun ganz anders als das, was unser Berichterstatter niederschrieb. Zur Sache selbst wollen wir bemerken, daß Herr Weis mit seiner Ansicht, daß weder Erfinder, noch die Zeit oder der Ort der Erfindung des Kupferstech- und Druckverfahrens bekannt sind, recht hat. Friedrich Lippmann schreibt in seinem trefflichen Werkchen: Der Kupferstich (Verlag von Georg Reimer, Berlin) folgendes: „Unsre Vorstellung von der Erfindung und von den Anfängen der Stech- und Stichdruckkunst beruht allein auf Mutmaßungen, die sich aus dem Charakter der uns erhalten gebliebenen primitiven Monumente ergeben. Hiernach hat es allen Anschein, als ob der Kupferstich in der ersten Hälfte des 15. Jahrhunderts in einer nicht mehr näher bestimmbaren Örtlichkeit Deutschlands seinen Ursprung genommen habe. Nicht nur stammen die auf uns gekommenen Kupferstiche, welche durch ihren Stilcharakter und die noch unentwickelte technische Behandlung den Anfängen der Kupferstecherei am nächsten zu stehen scheinen, aus Deutschland, auch die ältesten datierten Kupferstiche sind deutschen Ursprungs. Unter ihnen steht obenan die Geißelung Christi mit der Jahreszahl 1446 im Berliner Kabinett, zu einer Folge von Passionsdarstellungen gehörig, aus der wir sieben Blätter besitzen (ebenda). Zeichnung und Komposition sind schwerfällig, aber nicht eigentlich unbehülflich, sie entsprechen der Weise deutscher Maler mittleren Ranges jener Zeit. Auch die Stichelarbeit ist bei aller Derbheit kaum roh zu nennen und weist auf immerhin beträchtliche Übung des unbekannten Verfertigers dieser Passionsblätter. Ein sicherer Schluß auf die Herkunft dieser Stiche ist zunächst kaum möglich; da sie in Süddeutschland aufgefunden worden sind, ist ihre Entstehung in Schwaben oder Franken nicht unwahrscheinlich. Das Jahr 1446 als das Geburtsdatum der Stechkunst anzusehen, sind wir durch das Vorhandensein der Berliner Passion berechtigt, doch deutet vieles darauf hin, daß erst in dieser Zeit die Kupferstecherei in Deutschland zur Übung und Ausbreitung zu gelangen beginnt". Die Erzählung Vasaris, daß der Florentiner Goldschmied Maso Finiguerra um 1450 das Verfahren

erfunden habe, weist Lippmann in das Gebiet der Künstlerfabeln. Wahr scheint nur zu sein, daß die ersten Stecher in Italien, wie wahrscheinlich auch in Deutschland, Goldschmiede gewesen sind. Die Schriftleitung.

Leipzig. In der am 11. Dezember 1905 stattgefundenen Sitzung der *Typographischen Vereinigung* machte zuerst der Vorsitzende auf die gegenwärtige Ausstellung der Arbeiten des Preis-Ausschreibens der Firma Julius Klinkhardt, Leipzig im Buchgewerbehause aufmerksam. Dann besprach Herr *Dreßler* die zur Ausstellung gelangten, von Künstlern entworfenen Drucksachen. Er beleuchtete die Arbeiten vom Standpunkte des Buchdruckers aus und bezeichnete die meisten derselben als wohlgelungen und zweckmäßig ausgestattet, während er an einigen andern nachzuweisen versucht, daß auch dem Künstler Entgleisungen passieren können. Im Verlauf des hierauf folgenden Meinungsaustausches wurde von Herrn Fister die Frage aufgeworfen: Hat der Buchdrucker vom Künstler gelernt oder der Künstler vom Buchdrucker? Redner möchte behaupten, daß das letztere der Fall sei, während Herr Kretzschmar die Ansicht vertritt, daß der Künstler sich nur die Technik des Buchdruckers zu eigen macht, während wir von ihm das Künstlerische erlernen. Jedenfalls müßten beide, Künstler und Buchdrucker, Hand in Hand gehen. Sodann erläuterte Herr *Kühn* den Werdegang eines von ihm in Linoleum geschnittenen und in der Buch- und Kunstdruckerei von Fischer & Kürsten gedruckten Kalenders. Ein ausgiebiger Meinungsaustausch über die Zweckmäßigkeit des Linoleumschnittes und -druckes folgte den Ausführungen des Herrn Kühn. Herr *Friebel* berichtete im Auftrage der Technischen Kommission über die von letzterer vorgenommene Bewertung der aus dem Wettbewerb der Graphischen Vereinigung zu Kassel hervorgegangenen Arbeiten. Der Auffassung des Redners, daß unter den in Frage kommenden Arbeiten wohl annehmbare Sachen sich befinden, dieselben aber im großen ganzen mit den ausgestellten Entwürfen Leipziger Berufsangehörigen zu Neujahrskarten nicht wetteifern könnten, trat Herr *Kirstein* entgegen, welcher erklärte, letztere seien noch lange nicht als vollkommen zu betrachten, ließen vielmehr noch manches zu wünschen übrig. Schließlich beantwortete Herr *Zeh* die in der Technischen Kommission beratene Frage: Wie verhütet man das Oxydieren der Schriften? Auch hieran schloß sich eine ausgedehnte Aussprache, in welche gleichzeitig das Einölen und Aufbewahren von Klischees hineingezogen und lebhaft besprochen wurde. R.

Lübeck. In der Sitzung, welche die *Typographische Gesellschaft* am 8. Dezember 1905 abhielt, sprach Herr *Oscar Sievers* aus Dresden über: Die Arbeitsweise an Tiegeldruckpressen, die moderne Drucktechnik, das Präge- und Stanzverfahren usw. Der interessante Vortrag fand durch ausgestellte Druck- und Prägemuster der Firma Rockstroh & Schneider Akt.-Ges. in Dresden eine lehrreiche Erläuterung. Die Typographische Gesellschaft selbst hatte eine Anzahl Entwürfe zu Bücherzeichen und Mitgliedskarten ausgestellt, die von Mitgliedern hergestellt waren. Em.

München. Am Sonntag, den 10. Dezember 1905 fand für die Mitglieder der *Typographischen Gesellschaft* eine Führung durch die *Kgl. Ägyptologische Sammlung* statt, die gewissermaßen als Ergänzung des Vortrags über Ägypten, über welchen im letzten Hefte berichtet wurde, anzusehen war. Die Erläuterungen hatte der Konservator der Sammlung, Herr Professor Dr. *K. Dyroff* übernommen. — In der Monatsversammlung vom 13. Dezember kam der Wettbewerb zur Erlangung von Entwürfen für ein Lehrzeugnis, welcher seitens des Vereins Münchener Buchdruckereibesitzer für die Mitglieder der Gesellschaft veranstaltet worden war, zur Erledigung. Die eingegangenen 31 Entwürfe waren ausgestellt und es kann erfreulicherweise festgestellt werden, daß sich keine einzige ausgesprochen minderwertige Arbeit darunter befand. Der Vorsitzende des veranstaltenden Vereins, Herr *Grassl*, gab seiner Freude über das gute Ergebnis Ausdruck und brachte die Preise, 100 M. bar nebst Diplom, zur Verteilung an die Sieger. Die Preise entfielen der Reihenfolge nach auf die Herren: Bauriedl, Sommer, Dirr und Liedl, ehrende Anerkennungen errangen die Herren: Wagner, Bollmann, Markert, Waßmann und Kohlmann. Die Erledigung mannigfacher Anfragen technischer Natur füllte den Rest des Abends aus. — Am 20. Dezember hielt Herr *Friedrich Stützer*, Inspektor bei der Generaldirektion der Staatsbahnen, einen hochinteressanten Vortrag über: Das europäische und sibirische Rußland. Der Redner, der auf seiner Reise mit der transsibirischen Eisenbahn Land und Leute kennen zu lernen Gelegenheit hatte, verbreitete sich in ungemein fesselnder Weise über die besonders in der Gegenwart interessierenden Verhältnisse und Zustände des östlichen Riesenreichs. Die Ausführungen wurden durch zahlreiche Lichtbilder erläutert. -n-.

Nürnberg. In der Dezembersitzung der *Typographischen Gesellschaft* lag eine vom Verband der Deutschen Typographischen Gesellschaften eingegangene Rundsendung vor, bestehend aus Dreifarbendrucken der Firma Förster & Borries in Zwickau i. S. Die prächtigen Arbeiten fanden allgemeinen Beifall, leider aber konnte deren Beurteilung nicht erfolgen, weil die Weihnachtszeit mit ihrer unvermeidlichen Überarbeit den mit der Berichterstattung beauftragten Herren keine Zeit zur Ausarbeitung eines Referats gelassen hatte. Der Meinungsaustausch über die ausgelegten Druckarbeiten und den Dreifarbendruck im allgemeinen brachte aber lehrreiche und interessante Erörterungen über die Herstellung und den Druck von Autotypien. Herr *Schnepf* hielt sodann einen Vortrag über: Die Deutsche Normalschriftlinie, in dem er, von den ersten in Amerika gemachten Versuchen ausgehend, die verschiedenen Anfechtungen, die in Deutschland der Angelegenheit bereitet wurden, besprach, um dann seiner Freude darüber Ausdruck zu geben, daß durch eine Kommission die endgültige Festlegung einer Normalschriftlinie erfolgt sei. Der Vorteil einer Normalschriftlinie sei für den Buchdrucker ein wesentlicher, wenn auch, was nicht verschwiegen werden dürfe, allem Anschein nach der Schriftgießer, mit einigen Ausnahmen, wenig Neigung zu deren Einführung zeige. Durch Zeichnungen an der Tafel wurde das zugrunde liegende System erklärt und die Ansichten der Fachleute über die jetzt beigelegte Streitfrage erläutert. Der Vorsitzende teilte hierauf mit, daß die Gesellschaft bei dem großen Anzeigen-Wettbewerb der Kolberger Anstalten, an dem sie sich gemeinsam beteiligte, nach Leipzig mit 44 Punkten an erster Stelle stehe und ihr der höchste Preis mit M. 50.— zugefallen sei. Außerdem seien auch noch drei Mitglieder mit zwei Preisen bedacht worden. G.

Posen. In der Sitzung des *Buchdrucker-Fachvereins*, die am 13. Dezember 1905 stattfand, sprach Herr *K. Wieseler*



über: Zeichnen und Schneiden, wobei er zunächst darauf hinwies, daß die an einen Buchdrucker gestellten Anforderungen immer größere werden. Der Buchdrucker müsse daher stetig an seiner Fortbildung arbeiten. Redner spricht sodann über Skizzieren, bei dem er die Anwendung von Hilfsmitteln, wie Durchpausen usw., empfiehlt und über das Anlegen farbiger Entwürfe, um dann auf die Technik des Schneidens einzugehen, wobei die verschiedensten Tonplattenmaterialien auf ihren praktischen Wert gewürdigt werden. Die gemeinverständlichen Ausführungen wurden durch Anschauungsmaterial erläutert. Am 6. Januar 1906 fand die Hauptversammlung statt. Der Jahresbericht gibt ein erfreuliches Bild von dem Wirken des Buchdrucker-Fachvereins. Der Kassenbestand betrug M. 189.77. Ein Antrag auf Wahl einer technischen Kommission wurde angenommen, auch der Beitritt zum Verband der Deutschen Typographischen Gesellschaften beschlossen. Der Vorstand wird nun gebildet aus den Herren: K. Wieseler, Vorsitzender; E. Joachim, Stellvertreter; O. Tolk, Kassierer; K. Lorenz, Schriftführer; M. Noack und P. Kadke, Sachverwalter. -a-.

Stuttgart. Der Hauptpunkt der Tagesordnung des *Graphischen Klubs* in seiner Dezember-Sitzung bildeten die Vorarbeiten für die Feier des 25jährigen Bestehens, welches Anfang April 1906 abgehalten werden soll. Nach Wahl der verschiedenen Kommissionen wurde beschlossen, zur Erlangung von Entwürfen für ein dem Feste würdiges Programm ein Preisausschreiben zu erlassen. An Preisen werden ausgesetzt: 30, 20 und 10 M., auch können ehrende Anerkennungen und Belobungen ausgesprochen werden. Der Lesezirkel brachte außer den eingegangenen Neuheiten eine Rundsendung des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften: 59 Tafeln Buchseiten. Der II. Vorsitzende, Herr *Schmetz*, erläuterte die beigegebenen Berichte näher und sprach dann über seinen Besuch der Lütticher Weltausstellung, dabei auf die ausgelegten Drucksachen: Akzidenzen, Prospekte und Illustrierte Journale verweisend. Dem Bericht folgte ein reger Meinungsaustausch unter den zahlreich erschienenen Mitgliedern. ***

Wien. Im Lokale der Druckerei der *Wiener Graphischen Gesellschaft* begann am 7. Januar 1906 ein Elementarunterricht an Buchdruckmaschinen unter der Leitung der Maschinenmeister August Hoffmann und Josef Neubauer. Der Unterricht umfaßt: a) technischer Vortrag über Buchdruckmaschinen; b) Druck von Werksatz; c) Werksatz gemischt mit Illustrationen; d) tabellarischer Satz; e) ein- und mehrfarbige Akzidenzen; f) farbiger Illustrationsdruck; g) farbiger Druck auf farbigen Papieren. Ursprünglich sollte nur ein Spezialkurs über den letzten Programmpunkt abgehalten werden. Durch die Schwierigkeiten, welche sich in der mit Arbeiten überhäuften Druckerei ergaben, verzögerte sich der Kursbeginn und erhielt mittlerweile auf vielseitig im Verein der Maschinenmeister geäußerte Wünsche die oben mitgeteilte Ausdehnung. Die Gesellschaftsdruckerei hat einen flotten Geschäftsgang und kam in die Lage, eine dritte ganz moderne Maschine aufzustellen, eine Schnellpresse mit verstellbarem Fundament, an der nun auch der Unterricht stattfinden wird. Die Druckerei wird vielleicht früher, als die optimistischen Mitglieder annahmen, in die Lage kommen, den Gesellschaftszwecken, Förderung der technischen Ausbildung, Mittel zuzuführen.

Bücher- und Zeitschriftenschau; verschiedene Eingänge.

❦ *Leipziger Kalender.* Illustriertes Jahrbuch und Chronik. Herausgegeben von *Georg Merseburger.* Leipzig 1906. Verlag von *Georg Merseburger.* — In den letzten Jahren hat es nicht an Versuchen gefehlt, den alljährlich wiederkehrenden Kalendern eine bessere Ausstattung und Gestaltung zu geben. Manch hübscher Erfolg ist auch zu verzeichnen, insbesondere bei Kalendern, die für einen engeren Kreis, sei dies eine Stadt oder Provinz, erscheinen. Bei denjenigen Kalendern aber, die sich an die weitesten Kreise wenden, also bei den Volkskalendern, liegt noch viel im Argen und es wäre erfreulich, wenn auch hier einmal eine Besserung eintreten würde. Zunächst werden die unter Mitwirkung von Künstlern herausgegebenen Kalender, wie der Heidjer, der Hessische, Thüringer, Berliner, Ergebirgische Kalender und wie sie sonst noch alle heißen, als Vorbilder für die *Ausstattung* wirken, denn in der Regel enthalten die genannten Kalender wenig oder auch gar keinen Text. Diesen aber vermissen die Volkskreise sehr ungern und darin dürfte meines Erachtens auch die Ursache liegen, warum die Künstlerkalender sich kein großes Absatzgebiet erringen können. In dem Leipziger Kalender hat sich nun der Herausgeber Herr *Georg Merseburger* bemüht, ein künstlerisch ausgestattetes Jahrbuch zu geben, das gleichzeitig auch reichlich Text bringt. Der Versuch kann zwar nicht als durchaus gelungen bezeichnet werden, aber ich muß unumwunden anerkennen, daß der Leipziger Kalender an Ausstattung und Inhalt so sorgfältig bearbeitet ist, daß er als Vorbild für die Anordnung der Volkskalender dienen kann. Hugo L. Braune, ein schätzenswerter Künstler, hat den Buchschmuck, die Kopfleisten zu den Kalendarien und die zwölf Monatsbilder gezeichnet, die bedeutungsvolle Geschehnisse aus Leipzigs Vergangenheit wiedergeben. Der textliche Teil bringt von Leipziger Gelehrten und Schriftstellern geschichtliche Abhandlungen, ernste und heitere Erzählungen, Gedichte usw., zwischen die Nachbildungen von Werken Leipziger Künstler eingefügt sind. Der Inhalt des Leipziger Kalenders beschäftigt sich also mit Leipzig, aber damit ist noch lange nicht gesagt, daß er nur „Leipzigern" Interesse bietet. Ich glaube, jedermann, der Leipzig kennt, wird gern den Leipziger Kalender seinem Bücherschatz einreihen, denn die Ausstattung ist eine sehr gute, der Lesestoff reichlich und interessant. Der Satz und Druck des Kalenders, welche Arbeiten die Firma Breitkopf & Härtel besorgte, ist tadellos, der Einband einfach und doch vornehm. Den Fachmann dürfte der Anzeigenteil besonders interessieren, der zeigt, daß auch bei Anzeigen künstlerischer Geschmack walten kann. Nicht mit Unrecht nennt der Herausgeber den Anzeigenteil ein „Anzeigenbilderbuch", denn etwa ein Drittel der Anzeigenseiten sind von Künstlern gezeichnet, die andern Anzeigen aber sind in Satzanordnung gut, zum größten Teil sehr gut. Das Archiv für Buchgewerbe hat in Heft 10 Jahrgang 1905

eine Beilage (Klingers Beethoven) gebracht, zu der die Anregung aus dem Leipziger Kalender kam und in diesem Hefte bringt es auf einer Beilage aus dem Kalender zwei Anzeigenseiten, die zeigen, daß auch eine künstlerische Reklame wirkungsvoll zu sein vermag. Den Leipziger Kalender aber empfehle ich einer freundlichen Beachtung. Er verdient es. A. Schl.

❦ *Münchener Kalender 1906.* Druck und Verlag der Verlagsanstalt vorm. *J. G. Manz, Buch- und Kunstdruckerei, Akt.-Ges.* in *München* und *Regensburg.* Preis M. 1.—. Der zwölfte Jahrgang dieses künstlerisch und typographisch vornehm ausgestatteten Kalenders bringt wiederum 12 einseitige Wappenbilder, sowie auf 2 Vollseiten das bayrische Majestätswappen. Sämtliche Wappen sind wiederum von Otto Hupp in Schleißheim bei München gezeichnet, die erläuternden Texte zu den Staatswappen und den Wappen der acht Kreise des Königreichs Bayern sind von dem Reichsherold Gottfried Ritter v. Boehm, diejenigen zu den Wappen des Papstes Pius X. und der Stammwappen der Fürsten- und Grafengeschlechter der Colloredo, Herwarth und Reichenbach vom Kanzleirat Seyler in Berlin verfaßt. — Dieselbe Verlagsanstalt hat auch den *Kleinen Münchener Kalender* (Preis 50 Pfg.) erscheinen lassen, für den Ernst von Destouches wieder sinnige Monatssprüche gedichtet hat. A. Schl.

❦ Die Firma *Gebr. Gotthelft*, Kgl. Hofbuchdruckerei in *Kassel* hat ihre Reklame-Kalender bemustert, die sauber hergestellt sind, aber doch zu der landläufigen Art von Kalendern gehören, über die sich etwas Besonderes nicht sagen läßt. Von den drei Abreißkalendern dürfte derjenige, der mit Ziffern von 18 cm Höhe versehen ist, in den Geschäftsräumen von Fabriken usw. beifällige Aufnahme finden. A. W.

❦ *Meyers Historisch-Geographischer Kalender 1906. Leipzig* und *Wien* 1905. Verlag des *Bibliographischen Instituts.* — Preis Mk. 1,85. — Dieser bekannte Kalender, der nun im zehnten Jahrgang erscheint, bringt wieder 365 Bilder aller Art wie Städte- und Landschaftsansichten, Porträts, kulturhistorische und kunstgeschichtliche Darstellungen, deren Auffinden infolge des vorausgestellten alphabetischen Verzeichnisses leicht und rasch erfolgen kann. Jedem Bild ist eine kurze Erläuterung beigegeben. Die einzelnen Tagesblätter bringen die wichtigeren Gedenktage, Notizen über Sonnenauf- und Untergang, Festkalender usw. A.W.

❦ *Jahrbuch für Photographie und Reproduktionstechnik für das Jahr 1905.* Unter Mitwirkung hervorragender Fachmänner herausgegeben von Hofrat Prof. Dr. *J. M. Eder* in *Wien.* 19. Jahrgang. Mit 202 Abbildungen im Texte und 29 Kunstbeilagen. *Halle a. S. 1905.* Verlag von Wilh. Knapp. Preis 8 Mark. Der kürzlich erschienene 19. Jahrgang des allbekannten Ederschen Jahrbuchs bringt diesmal eine Reihe Originalartikel, die für das Buchgewerbe besonderes Interesse haben. Den Anfang macht ein kurzer Bericht über Kornätzung von C. Angerer in Wien. Aarland in Leipzig empfiehlt zur Prüfung der farbenempfindlichen Trockenplatten eine Farbtafel und zeigt, daß die Spektrumaufnahmen für praktische Zwecke belanglos sind. Die technischen Schwierigkeiten beim autotypischen Farbenflachdruck bespricht A. Albert in Wien. Kampmann in Wien bringt etwas über Citochromie und im Anschluß daran das photographische Mehrfarbendruckverfahren von Schelter & Giesecke in Leipzig, auf das ein Patent erteilt wurde. Recht lesenswert ist eine Studie von William Gamble in London über Rasteraufnahmen. Er beschreibt die verschiedenen Rastermethoden und kommt zu dem Schlusse, daß noch sehr viel auf diesem Gebiete zu arbeiten sei und das letzte Wort noch nicht darüber gesprochen wäre. W. Unger in Wien stellt Betrachtungen darüber an, wenn Dreifarbenautotypie oder Chromolithographie als Reproduktionsmittel in Anwendung zu kommen haben. Die Absorptions- und Sensibilisierungs-Spektren der Cyanine beschreibt A. von Hübl in ausführlicher Weise. Über Rautenraster berichtet L. Tschörner und fügt seinem Aufsatz eine vergrößerte Autotypie bei, die mit seinen Blendenkonstruktionen erzielt wurde. Die Formation der Punkte und Linien ist dabei aber nicht so günstig wie die mit der patentierten Schulzeschen Blende erhaltene. Schießlich sei noch der von einem Mitarbeiter von C. Zeiß in Jena, A. Hoffmann, geschriebene Artikel über Apochromat und Achromat in der Technik der Farbenphotographie besonderer Beachtung empfohlen. An die Originalabhandlungen schließt sich der umfangreiche Jahresbericht über die Fortschritte der Photographie und Reproduktionstechnik an, der etwa 250 Seiten umfaßt. Darauf folgt die Patentliste und der Literaturbericht. — Die Kunstbeilagen sind von den verschiedensten Anstalten geliefert worden. Erwähnt sei daraus eine Dreifarbenautotypie von J. Wagner & Co. in Zürich. Es stellt eine Tafel mit Schmuckgegenständen dar, die direkt nach den Originalen autotypisch aufgenommen wurde. Eine Vierfarbenautotypie der graphischen Union in Wien wurde von Fr. Richter in Leipzig gedruckt. Diese Firma betreibt den Farbendruck als Hauptzweig und leistet darin Hervorragendes. Einer besonderen Empfehlung bedarf das Edersche Jahrbuch nicht mehr. Ad.

❦ *Der Lichtdruck und die Photolithographie* von Dr. *Jul. Schnauß.* Mit 35 Abbildungen. 7. Auflage. Vollständig umgearbeitet und ergänzt von *August Albert,* Professor an der k. u. k. Lehr- und Versuchsanstalt in Wien. *Leipzig* 1906. Verlag von *Ed. Liesegang* (M. Eger). Preis 4 Mark; geb. 5 Mark. — Das vorliegende Werk bildet den zweiten Band von Liesegangs photographischem Bücherschatz. Da die letzte Auflage den Anforderungen der Jetztzeit nicht mehr entsprach, mußte eine vollständige Neubearbeitung des Werkes vorgenommen werden. Diese Arbeit wurde in vorzüglicher Weise von Prof. Albert ausgeführt. Soweit es der verfügbare Raum zuließ, hat der Verfasser die besten erprobten Vorschriften für beide Verfahren gegeben, aber auch weniger einwandfreie Methoden, die anregend wirken, mit aufgeführt. Der Lichtdruck umfaßt die vier Hauptabschnitte: Chemikalien und Materialien, Gerätschaften, Herstellung der Druckplatten, Farbendruck. Für die Photolithographie sind folgende Hauptkapitel gewählt worden: Die indirekte Photolithographie, die direkten Kopierverfahren, Photolithographie ohne photographische Aufnahme, andre und vereinfachte Lichtdruckverfahren, vereinfachte photolithographische Verfahren. Aus der kurzen Inhaltsangabe ersieht man schon, wie interessant und vielseitig der Verfasser die ihm gestellte Aufgabe behandelt hat. Der auf Seite 76—78 beschriebene Dreifarbenlichtdruck ist etwas zu kurz weggekommen. Vorläufig ist er allerdings auch ohne besondere Bedeutung. Er ist mit so großen technischen Schwierigkeiten behaftet, daß er nur von wenigen Anstalten mit gutem Erfolg ausgeübt wird. Für die



Allgemeinheit kommt er nicht in Frage. Das Werkchen kann bestens empfohlen werden. Ad.

❦ *Der Heidjer.* Ein niedersächsisches Kalenderbuch auf das Jahr 1906. Herausgegeben von *Hans Müller-Brauel.* Mit Zeichnungen der Worpsweder Künstler. *Hannover* 1905. Verlag von Dr. *Max Jänecke*, Verlagsbuchhandlung. Preis Mark 1.—. — Diesen künstlerisch ausgestatteten Kalender kann ich allen Bücherfreunden, dann auch den Freunden der Worpsweder Kunst angelegentlichst empfehlen. In seinen zwölf Monatsbildern bringt er ebensoviel bedeutsame Werke der Worpsweder Künstler in guten Nachbildungen. Die einzelnen Monatskalendarien sind zweifarbig auf starkem Papier gedruckt und oben und unten mit feinen Leisten nach Zeichnungen von Heinrich Vogeler geschmückt. An die Monatsbilder reihen sich die Textseiten, auf denen sich Stimmungsbilder aus Worpswede, sowie Abbildungen von neuen niedersächsischen kunstgewerblichen Arbeiten und Ansichten aus der Landes- und Nordwestdeutschen Kunstausstellung in Oldenburg i. Gr. befinden. Der Heidjer bietet sohin bei billigem Preise eine Menge künstlerischer Bilder, die ihn lieb und wert machen. W. A.

❦ *Walthari-Lied. Der arme Heinrich. Lieder der alten Edda.* Übersetzt von den *Brüdern Grimm.* Mit Buchschmuck von *Ernst Liebermann*, *Hamburg* 1905. Gutenberg-Verlag von Dr. *Ernst Schulze.* Über den literarischen Wert des Buches, der ja genügend bekannt ist, will ich hier nicht sprechen, sondern nur über die Ausstattung des Buches, die eine vortreffliche ist. Die in Behrensschrift gesetzten und schwarz gedruckten Textseiten sind von einer einfachen in rotbrauner Farbe ausgeführten Umrahmung umschlossen. Das Seitenbild steht kräftig und geschlossen da, so daß ein einheitlicher Gesamteindruck erzielt ist. Liebermann hat wenig aber sehr stimmungsvollen Buchschmuck gezeichnet, der, weise verteilt, sich dem Schriftbild harmonisch angliedert und an keiner Stelle aufdringlich wirkt. Die Einbanddecke ist in weißgrauem Kunstleinen hergestellt und macht mit dem blockförmig angeordneten Titel einen ruhig vornehmen Eindruck. So bildet denn das Buch in seiner Gesamtheit ein künstlerisch gestaltetes Ganze, das ich allen Lesern bestens empfehlen kann. A. W.

❦ *Kurort Meran*, so lautet schlicht der Titel einer Festschrift, die der Kurort Meran den Festgästen der 77. Versammlung deutscher Naturforscher und Ärzte gewidmet hat und die als eine hervorragende künstlerische Leistung der Buchausstattung bezeichnet werden muß. Tony Grubhofer, ein in Österreich und Süddeutschland schon längst als Schilderer des Hochgebirges best bekannter Maler und Zeichner, war die Schaffung der Illustrationen und des Buchschmuckes übertragen worden, welche Arbeit er äußerst glücklich löste. Außer einem schönen von der Kunstanstalt Dr. L. Wolf & Sohn in München in Chromolithographie hergestellten Umschlage schuf er drei Aquarelle, die in sehr gutem Dreifarbendruck wiedergegeben sind, verschiedene Illustrationen und vier Seitenumrahmungen, die abwechselnd wiederkehren und Motive aus Fresken im Schloß Tirol, dem Pfarrtum in Meran und der Tiroler Volkskunst bringen. Die 72 Seiten der Festschrift sind von diesen Umrahmungen eingefaßt und zwar jedes gegenüberstehende Seitenpaar immer gleichartig. Die Anordnung der Textseiten ist sehr gelungen; die Randfläche ist mit einem grauen Ton bedruckt, dann folgt nach einer Aussparung die Umrahmung, die wieder auf demselben grauen Ton gedruckt ist, der sich nach einer Aussparung im Innenteil des Rahmens links und rechts in je einem schmalen Streifen, oben und unten aber in je einer breiten Leiste wiederholt. Auf dem Grau dieser Leisten sind teils reizende landschaftliche Ansichten oder Abbildungen von Münzen-, Stein-, Eisen- oder Bronzefunden in Schwarz aufgedruckt, teils aber auch zierliche Ornamente weiß ausgespart. In der Mitte der Seite ist der Text von 20 Zeilen gestellt, der aus der Augsburger Schrift der Schriftgießerei H. Berthold A.-G. in Berlin gesetzt ist. Einer Textseite, die Leisten mit Aufdruck hat (immer die ungeraden Seiten), steht eine Textseite gegenüber, die graue Leisten mit den ausgesparten weißen Ornamenten aufweist. Diese Anordnung finde ich nicht glücklich, denn es wird kein einheitliches Seitenpaar erzielt, weil die erstgenannten Seiten viel kräftiger dastehen als die letzteren, die ein gewisses Gefühl von Unfertigkeit aufkommen lassen. Besser wäre gewesen, wenn immer gleichartige Seiten nebeneinandergestellt worden wären. Schade, daß dies versäumt worden ist. Die schon erwähnten Dreifarbendrucke wurden, auf Karton aufgelegt, in die Festschrift eingefügt, während verschiedene Abbildungen in gleicher Umrahmung, wie sie die Textseiten haben, mitten auf der Seite stehen. Der Satz und Druck, der alle Anerkennung verdient, erfolgte in *L. Pötzelbergers Buchdruckerei* (*F. W. Ellmenreich*) in *Meran.* Die Festschrift als Ganzes betrachtet, ist eine Leistung, die allen daran Beteiligten Ehre macht. A. W.

❦ *Altfränkische Bilder 1906.* Mit erläuterndem Text von Dr. *Theodor Henner.* Herausgegeben und gedruckt in der Kgl. Universitätsdruckerei von *H. Stürtz* in *Würzburg.* Preis Mk. 1,—. Der 12. Jahrgang der Altfränkischen Bilder, der nur nebenbei einen Kalender für 1906 enthält, reiht sich seinen Vorgängern hinsichtlich der typographischen Ausstattung würdig an. Sein Inhalt bringt wieder eine Reihe kurzer interessanter Aufsätze über Kunstdenkmäler in Franken, die durch sehr sauber gedruckte Autotypien bildlich erläutert werden. Der Umschlag bringt eine gelungene farbige Nachbildung von dem Einband einer alten Handschrift in der Gräflich Schönborn-Wiesentheidschen Bibliothek in Pommerfelden. Der neue Jahrgang der Altfränkischen Bilder wird allen, die sich für fränkische Kunst interessieren, willkommen sein. A. L.

Inhaltsverzeichnis.



An unsre werten Geschäftsfreunde

Eine wohl nicht unberechtigte Annahme unsererseits ist es, daß Ihr geschätztes Haus größeren Bedarf in Klischees hat, darum beehren wir uns mit Gegenwärtigem, Ihre Aufmerksamkeit höflichst auf die hervorragenden Leistungen unsrer Anstalt zu lenken. Mit dem Grundsatze arbeitend, uns nicht durch sogenannte Schleuderware nur vorübergehende, sondern durch nur beste Erzeugnisse dauernde Auftraggeber zu erwerben, leitet uns das Prinzip, die denkbar billigsten Notierungen zu stellen. Immerhin empfehlen wir, eine sich etwa merkbar machende Mehrausgabe speziell bei Holzschnitten nicht zu scheuen. Es sollte uns freuen, wenn Sie Anlaß nehmen würden, uns mit einem Probe-Auftrag zu betrauen, und sehen wir Ihren geschätzten Mitteilungen entgegen. Hochachtend

Heinrich Kronenberg · Hannover



Druck von Breitkopf & Härtel in Leipzig

ALTE·GALLERIE·IM·HOFE·DES·GESCHÄFTSHAUSES·

Nimmst in die Hand Du Porzellan, So fass es fein behutsam an, Denn Werth hat nur ein ganzes Stück Hier bringen Scherben Niemand Glück.

ARTHUR·W·L·SOMMER·FEC·05

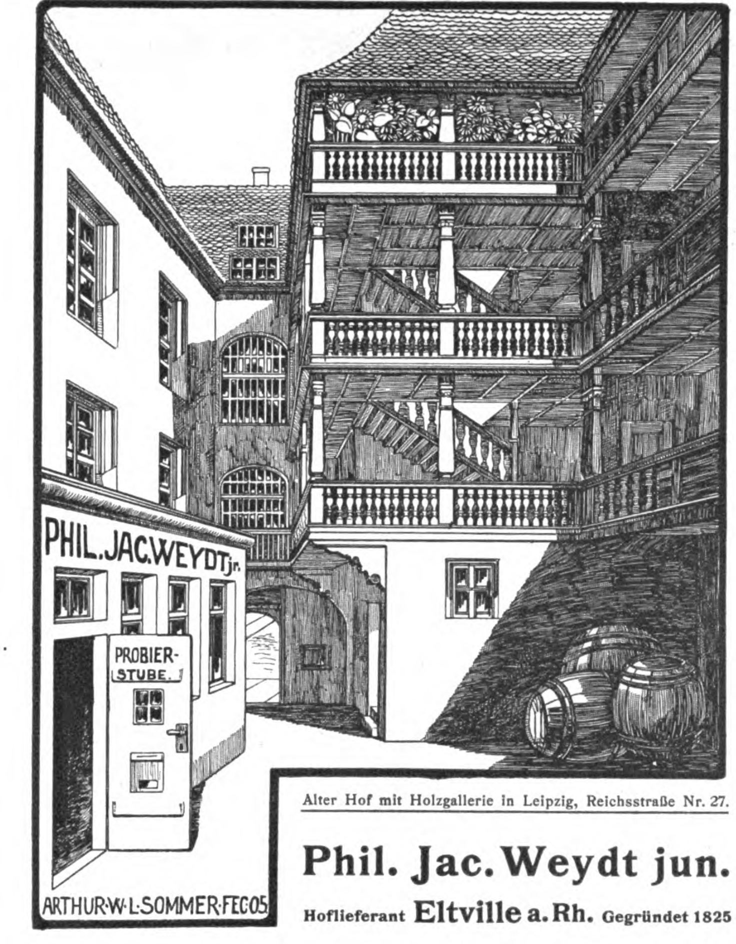
F. B. Selle · Leipzig

Petersstraße 16

Porzellan, Glas, Majolika

Magazin für modernes Kunstgewerbe

Besichtigung stets gern gestattet



Alter Hof mit Holzgallerie in Leipzig, Reichsstraße Nr. 27.

Phil. Jac. Weydt jun.

Hoflieferant **Eltville a. Rh.** Gegründet 1825

Filiale und Probierstube: Leipzig, Reichsstr. 27

Fernsprecher 6108

SPEZIALITÄT: RHEINGAUER WEINE

Künstlerische Anzeigen aus dem Leipziger Kalender 1906

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe

Verlag von Georg Merseburger, Leipzig

Satz und Druck von Breitkopf & Härtel in Leipzig





Beilage zum Archiv für Buchgewerbe. Druck von Breitkopf und Härtel in Leipzig



Beilage zum Archiv für Buchgewerbe

Druck von Breitkopf und Härtel in Leipzig

Beilage zum „Archiv für Buchgewerbe"

Druck von *Breitkopf & Härtel* in *Leipzig*

Neue Deutsche Plakate

Berichtigung

In dem Weihnachtsheft 1905 des Archiv für Buchgewerbe erschien ein von Herrn Walter von Zur Westen in Berlin verfasster Artikel: „Neue Deutsche Plakate", in dem auf Seite 489 und 490 versehentlich die Bezeichnung gebraucht wurde: Vereinigte Kunstanstalten, während es richtig, wie unter den Abbildungen angebracht, heissen muss:

Vereinigte Druckereien und Kunstanstalten
vormals Schön & Maison, G. m. b. H., München

aus welcher Anstalt die von Herrn von Zur Westen besprochenen Münchener Künstler-Plakate hervorgegangen sind.

Die Schriftleitung
des Archiv für Buchgewerbe



Dreifarben-Reproduktion nach einem Aquarell von J. Strof von der Firma *Husnik & Häusler,* Prag.

Druck von *Förster & Borries* in Zwickau Sa.

Einseitig „Phönix“-Kunstdruck der Papierfabrik *Carl Scheufelen,* Oberlenningen



Nach einer Photographie v. J. Löwy, Wien.

Duplex-Ätzung in Messing v. J. Löwy, Wien.
Druck von Friedrich Jasper in Wien.

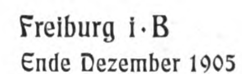
Kunstdruck-Papier von KRAUSE & BAUMANN, Dresden; Niederlage CARL MANG, Wien I.



Beilage zum
Archiv für Buchgewerbe


C·A·WAGNERS
UNIVERSITÄTS-
BUCHDRUCKEREI
OTTO
WAGNER
·05·
FREIBURG·I·B·

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe



Freiburg i·B
Ende Dezember 1905

P·P

Mit diesem gestatten wir uns, Ihre geschätzte Aufmerksamkeit auf unsere seit dem Jahre 1870 am hiesigen Platze bestehende

Buchdruckerei

zu lenken. Wir empfehlen uns hauptsächlich zur Herstellung von wissenschaftlichen wie vornehm künstlerisch ausgestatteten Werken. Den Illustrations- und Mehrfarbendruck pflegen wir mit besonderer Sorgfalt und wird Ihnen die hier in vier Farben wiedergegebene Originalzeichnung Zeugnis von zeitgemäßer Arbeitsleistung unserer Druckerei ablegen. Wir erlauben uns an Sie die höfliche Bitte zu richten, bei Vergebung Ihrer Druckaufträge unsere Anstalt berücksichtigen zu wollen

Mit vorzüglicher Hochachtung

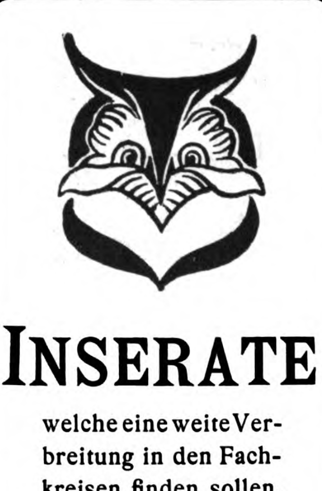
Universitätsbuchdruckerei
C·A·Wagner

Setzmaschinen ·· Schnellpressen
Rotationsmaschinen · Stereotypie

Eigene Entwürfe

Zum Besuche gerne bereit





INSERATE

welche eine weite Verbreitung in den Fachkreisen finden sollen, erreichen dies durch öftere Aufnahme im

Archiv für Buchgewerbe

HERMANN GAUGER, ULM AN DER DONAU
FABRIK VON BUCH- UND STEINDRUCKFARBEN
FIRNIS UND WALZENMASSE

Groß-Buchbinderei

von Th. Knaur, Leipzig

Gegründet 1846

übernimmt sämtliche Buchbinderarbeiten zu mäßigem Preise.

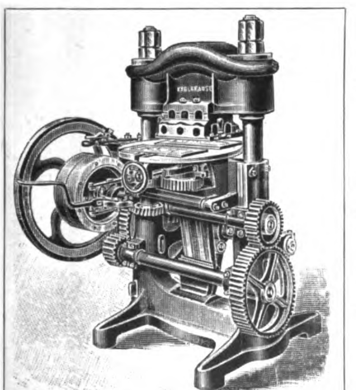
Eine Person macht bis 25 Prägungen pro Minute

mit der patentierten

Schnell-Prägepresse „Krause“

mit Revolvertisch

D. R. G. M. Nr. 155466 und 164213 D. R.-Patent Nr. 157992



Zahlreiche Anerkennungen

Für Steindruckereien:

Mit vollem Prägeklotz und 2 automatischen Deckelrahmen versehen.

KARL KRAUSE, LEIPZIG

1300 Arbeiter

ZIEROW-MEUSCH GALVANOS



Das Galvano von Zierow & Meusch ist der Buchdruckerwelt seit 40 Jahren wohlbekannt. Die Bekanntschaft des „Zierow-Meusch Galvano" soll ihr mit diesen Zeilen vermittelt werden.

Es ist Mode geworden, die Galvanos nach der Stätte ihrer Herkunft zu benennen, und so wenig originell wir diese Gepflogenheit finden — wer die Mode nicht mitmacht, ist unmodern. Unsere „Zierow-Meusch Galvanos" sollen deshalb der jetzigen Strömung Rechnung tragen.

Die Reklame für ein seit einiger Zeit angewandtes Bleiprägeverfahren, welches durch die sich daran knüpfende Zeitungsfehde oft besprochen wurde, hat vielfach zu irrtümlichen Ansichten über das noch heute in den meisten galvanoplastischen Betrieben übliche Wachsprägeverfahren Anlaß gegeben. Letzteres ist, das geben auch seine Gegner zu, für Prägung von HOLZSCHNITTEN unübertroffen, und jeder Fachmann wird auch in Zukunft seine Holzschnitte lieber in Wachs als in Blei geprägt wissen. Betreffs der AUTOTYPIE ist es richtig, daß es nur einer besteingerichteten Anstalt mit erfahrener Leitung möglich ist, danach gute, dem Originale völlig gleiche Galvanos zu erzielen. Als Hauptgrund des häufigen schlechten Ausfalles von Autotypiegalvanos wird übereinstimmend die Leitendmachung der in Wachs geprägten Matrizen durch Bürste und Graphit angegeben; der Graphit setze sich in die Bunzen und die Bürste mache die Prägung rauh. Dazu bemerken wir berichtigend, daß wir seit Jahren schon nach dem Prägen die Autotypiematrize weder mit Bürste noch Graphit bearbeiten, noch sonst mit einer leitenden Substanz in irgendeiner Weise überziehen, da wir unsere Prägewachsmasse schon VOR DEM PRÄGEN durch und durch leitend machen.

Als ein weiterer Übelstand wurde das NICHTPASSEN von MEHRFARBENPLATTEN erwähnt. Wir haben dagegen festgestellt, daß bei sachgemäßer Behandlung der Wachsprägung ein richtiges Passen der Platten



Original-Autotypie.

ebensoleicht zu erzielen ist, als bei der Bleiprägung. Das Wac
welches Autos geprägt werden, wird vorher in Übereinstimmun
der Temperatur des angewendeten elektrolytischen Bades auf ca. 3
bracht und treten infolgedessen Größenveränderungen der Mater
Kupferschale NICHT ein.

Viel ungünstiger verhält sich dieser Punkt bei der Bleimatrize, v
bei einer Temperatur von ca. 15° geprägt und in ein Bad von ca. 50
eingehängt wird. Die Erwärmung des Bleies um ca. 40°, d. h. b
Badtemperatur, bringt oft eine erhebliche Größenveränderung mit
Die vergleichenden Gegenüberstellungen von Original und nach
matrize gefertigten Galvanos zeigen deshalb auch häufig ung
Größe, trotz der auf diese Proben sicher verwandten großen So
Bei in Wachs geprägten Galvanos würden sich solche Unterschie
infolge nicht aufgewandter Sorgfalt zeigen.

daß es ein auf Zelluloidmatrize niedergeschlagenes Kupfergalvano ist. Das Schrumpfen der Zelluloidmatrize verhindern wir durch Einprägen derselben in ein metallisches unveränderliches Gitter. —

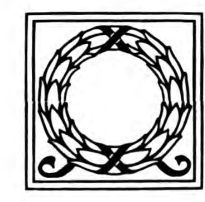
Wenn nur das Galvano mit der Herstellung der guten Matrize schon fertiggestellt wäre! Das Prägen ist zwar EINE der wichtigsten Manipulationen bei der Fabrikation, aber bei weitem NICHT DIE EINZIGE. Diese Tatsachen lassen aber die Reklamen für das Bleiprägeverfahren ganz außer acht. Es ist klar, daß eine noch so gut geprägte Matrize schon im Bade verdorben werden kann, daß beim mangelhaften Hintergießen die Kupferschale in der Größe schwinden oder sonst empfindlich leiden kann, und daß besonders beim Richten alle Feinheiten des Bildes verdorben werden können. Es ist deshalb leicht erklärlich, daß beim ersten Viertel der Fabrikation noch nicht auf das Gesamtresultat geschlossen werden kann. Wir halten z. B. das Richten des Galvanos für genau so wichtig wie das Prägen. Auf unsere neueste Erfindung, welche ein absolut zuverlässiges Richten mit Maschine, unabhängig von der Hand des Arbeiters, verbürgt und ganz besonders bei besseren Autos und Schriftwerk angewendet wird, ist uns soeben ein Patent erteilt. Wir weisen besonders darauf hin, daß dies bis jetzt das einzige ERTEILTE Patent ist, das für die Galvanoherstellung in Frage kommt. ALLE ANDEREN oft zitierten Patente für Bleiprägung sind noch nicht erteilt, sondern erst angemeldet.

Mit unserem Patentrichtverfahren konnten wir es auch unternehmen, Probedrucke wie umstehend zu bringen. Bei den vielen bis jetzt veröffentlichten Proben zur Empfehlung der Bleiprägung wird aufgefallen sein, daß nicht ein einziges Sujet mit verlaufendem Rand, d. h. „vignettiert", darunter war.

Wir bringen mit diesen Probedrucken absichtlich das Schwierigste in der Klischeefabrikation vor das Urteil der Fachwelt.

Unser neues Richtverfahren kombiniert mit unserer Bleipräge- und Zelluloidprägeanstalt hat auch den Vorteil, das Galvano nicht kostspieliger zu machen, als es bei dem bis jetzt üblichen Verfahren war. Wir können auch von Autos unter Garantie der absolut originalgetreuen Wiedergabe und genauestem Passen bei Mehrfarbenplatten „Zierow-Meusch-Galvanos" zum bisherigen Preise liefern.

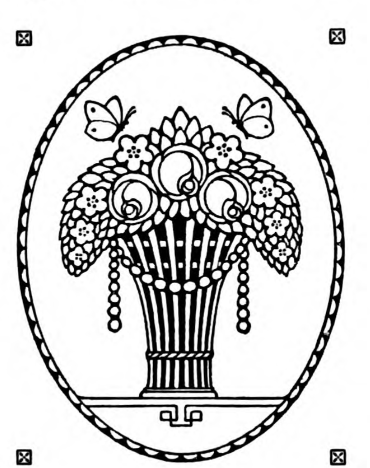
Es würde uns freuen, wenn diese Darlegungen dazu beitragen würden, Zweifel über die erwähnten Neuerungen zu beseitigen. Auch sind wir überzeugt, daß wir, mehr noch als durch viel Reklame durch die Praxis selbst, zu den zahlreichen alten Geschäftsverbindungen neue Freunde für das „Zierow-Meusch Galvano" gewinnen werden.







Trianon-Schrift und Schmuck



nach Zeichnungen von Heinrich Wieynk ist das geeignetste Material zur modernen, vornehmen und stilgerechten Ausstattung von Accidenzen, lyrischen Werken etc. Die Schrift bedeutet die Erfüllung aller Wünsche nach einem Schriftcharakter des Biedermeier-Stils, auch ist sie die erste wirkliche Typenschrift auf der Grundlage alter, schwungvoller Schreibformen.

Proben versendet an Interessenten die

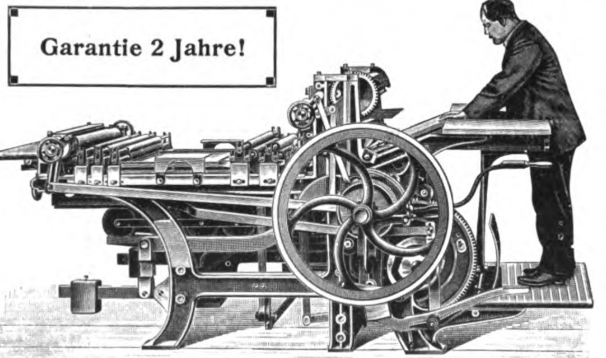
Bauersche Gießerei, Frankfurt am Main

Faber & Schleicher, Aktien-Gesellschaft, Offenbach a. M.

Eigene Eisengießerei — empfehlen ihre — Eigene Gelbgießerei

Neueste **Steindruck**-Schnellpresse für **rapidesten** Gang

Garantie 2 Jahre!



„GAZELLA“

(Die Tiegeldruckpresse des Steindruckers).

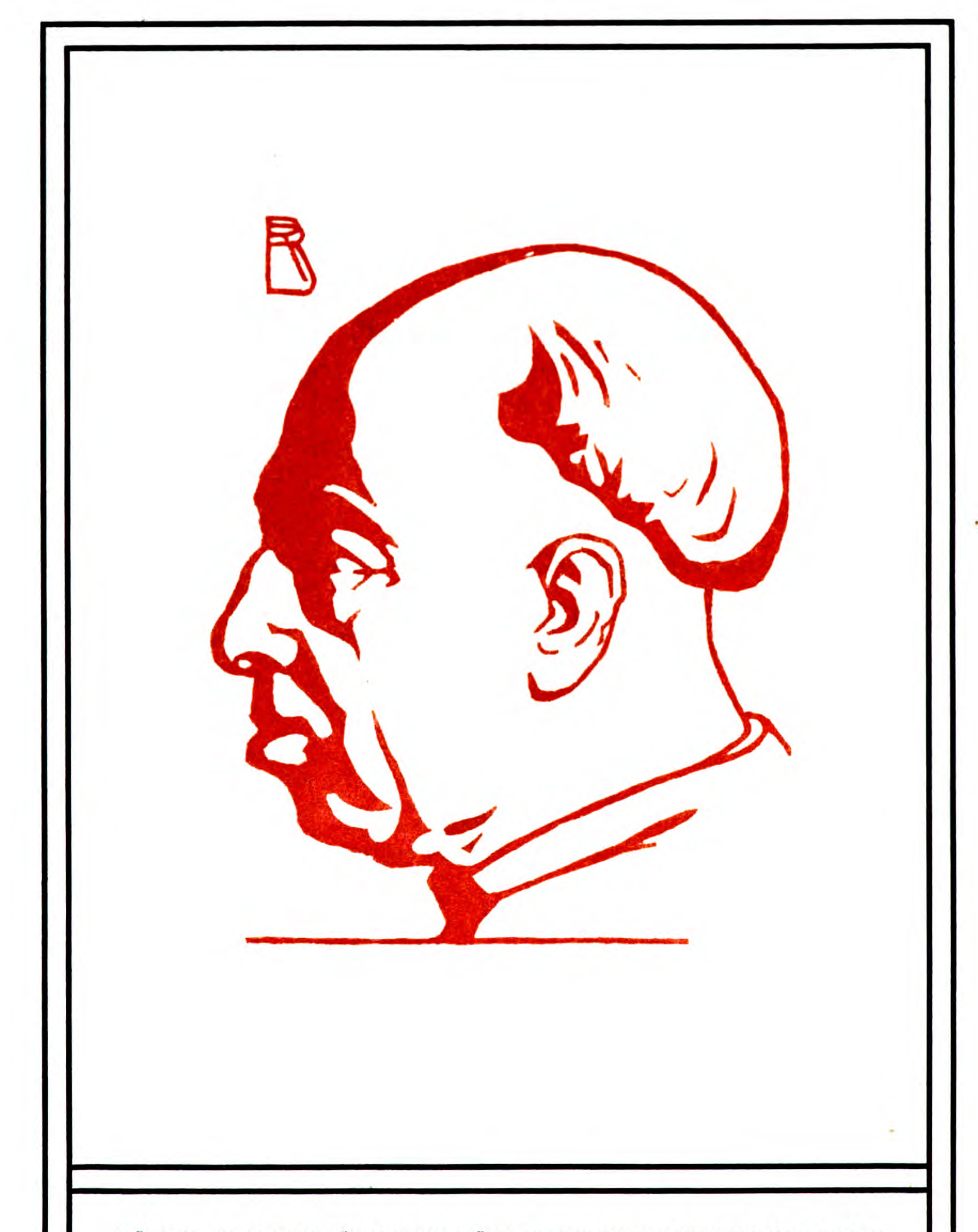
Die untenstehend angegebenen Preise verstehen sich für die komplette Maschine für **Hand- und Dampfbetrieb.** — Mit neuester absolut sicherer **Selbstanlage.** — Mit neuestem patentierten **Selbstfeuchtapparat,** mit einfacher Einwalzung, mit einem vollen Satz Lederwalzen für Buntdruck, Feuchtwalzen, Drucktuch, Schlüssel und allem kleinen Zubehör.

No.	Format resp. Steingröße Zentimeter	Gewicht (netto) Kilo	Dimensionen Länge Breite Meter	Preis Mark	II. Satz Walzen Mark	Einrichtung für Buchdruck (Nur auf besonderen Wunsch) Mark
K I	38×54	2200	3,00×1,82	2700.—	350.—	200.—
K II	43×60	2400	3,00×1,95	3400.—	400.—	250.—
K III	50×66	2700	3,02×2,02	3800 —	450.—	300 —

Vorstehende Preise gelten nicht für Südamerika.

Herausgeber: *Deutscher Buchgewerbeverein* — Verantwortlicher Schriftleiter: *Arthur Woernlein*
Druck: *Breitkopf & Härtel* — Sämtlich in *Leipzig*





KÖNIGL. AKADEMIE FÜR GRAPH. KÜNSTE UND BUCHGEWERBE ZU LEIPZIG
WERKSTATT FÜR HOLZSTICH LEITER PROF. BERTHOLD
LEHRGANG DES ERGÄNZUNGSKURSUS ERSTE ÜBUNG
HOLZSTICH VOM SCHÜLER RAIMUND BÖHR

ARCHIV FÜR BUCHGEWERBE
BEGRÜNDET VON ALEXANDER WALDOW

43. BAND | FEBRUAR 1906 | HEFT 2

HERAUSGEGEBEN VOM DEUTSCHEN BUCHGEWERBEVEREIN

Verzeichnis von Personen und Firmen

die in den Monaten Dezember 1905 und Januar 1906 dem Deutschen Buchgewerbemuseum Schenkungen überwiesen haben.

Bardt, Marquardt & Co., Berlin: Die Kultur, Bd. 4; Die Kunst, Bd. 44; Die Musik, Bd. 16, 17; Die Literatur, Bd. 19. — *Herm. Böhlaus Nachf., Weimar:* Luthers Werke, Bd. 30. — *Friedr. Brandstetter, Leipzig:* Richter, Lustige Geschichten aus alter Zeit. — *Wilh. Braumüller, Wien:* Brücke, Schönheit und Fehler der menschlichen Gestalt. — *Braun & Schneider, München:* Fliegende Blätter, Bd. 123. — *Breitkopf & Härtel, Leipzig:* Leander, Träumereien an französischen Kaminen; Die schwarze Tante; Martersteig, Das deutsche Theater. — *Julius Brückner, Magdeburg:* Eine Anzahl Drucksachen. — *Bügen & Co., Hannover:* Plakate und Drucksachen. — *Gg. D. W. Callwey, München:* Der deutsche Spielmann, Bd. 1—20. — *Eugen Diederichs, Jena:* Jacobsens Werke. Illustriert von Vogeler, Bd. 1—3. — *Fabersche Buchdruckerei, Magdeburg:* Drei Kalender 1906. — *Francotte, ministre de l'industrie et du travail, Brüssel*: La Belgique 1830—1905. — *Carl Gerbers Verlag, München:* Kerschensteiner, Entwicklung der zeichnerischen Begabung. — *Fr. W. Grunow, Leipzig:* Grunows grammatisches Nachschlagebuch. — *G. Hedeler, Leipzig:* Jobmanns Monogrammenschatz, Lfg. 20. — *Ferd. Hirt & Sohn, Leipzig:* Bohnemann, Grundriß der Kunstgeschichte. — *H. Hohmann, Darmstadt:* Rheinisch-Westfälischer Kalender 1906; Hessischer Kalender 1906; Olbrich, Es war einmal. — *Hollerbaum & Schmidt, Berlin:* Eine große Anzahl Plakate. — *Alb. Langen, München:* Reznicek, Der Tanz; Thöny, Vom Kadetten zum General. — *F. A. Lattmann, Goslar*: Dienstliches Taschenbuch. — *Liesegangs Verlag, M. Eger, Leipzig*: Spörl, Lichtpausverfahren. — *Staatssekretär des Innern, Berlin:* Steinmann, Die Sixtinische Kapelle, Teil 2. — *Gg. Müller, München:* Bierbaum, Zäpfel Kerns Abenteuer. — *Gg. Reimer, Berlin:* Wendt, Die Technik als Kulturmacht. — *Emil Schirmer*, im Hause Bauersche Gießerei, *Frankfurt a. M.:* Eine Anzahl Drucksachen. — Frau *Guido Schöller, Düren:* Führer durch eine Ausstellung: Die Kunst im Buchdruck. — *B. G. Teubner, Leipzig:* Aus Natur und Geisteswelt, Bd. 85; Dyck, Über die Errichtung eines Museums von Meisterwerken der Naturwissenschaft und Technik in München. — *Verein zur Hebung des Fremdenverkehrs, München:* 4 Plakate. — *R. Voigtländers Verlag, Leipzig:* Gurlitt, Pflege und Entwicklung der Persönlichkeit; Menzels Bilder zur Geschichte Friedrichs des Großen. — *J. J. Weber, Leipzig*: Drucksachen der St. Bride Foundation in London. — *H. O. Zimmermann*, i. Fa. R. R. Donnelley & Sons Co., *Chicago*: Cheney, Inaugural Adresses of the Presidents of the United States from Johnson to Roosevelt.

Allen freundlichen Gebern sagen wir auch an dieser Stelle aufrichtigen Dank und bitten, dem Buchgewerbemuseum auch künftig Druckarbeiten aller Art, Bücher, Einzelblätter, Zirkulare und andre Akzidenzen, soweit sie technisch oder künstlerisch von Interesse sind, überweisen zu wollen.

Der Vorstand des Deutschen Buchgewerbevereins.

Bekanntmachung.

In den Deutschen Buchgewerbeverein wurden im Monat Februar 1906 als Mitglieder aufgenommen:

a) als Einzel-Mitglieder:

1. *Willy Brandstetter, Leipzig.*
2. *Albert Brügelmann*, i. Fa. W. Peipers & Co., Papierhandlung, *Köln a. Rh.*
3. *Siegbert Cohn*, i. Fa. Oesterheld & Co., Verlagsbuchhandlung, *Berlin.*
4. *F. Walter Degener*, *Paris.*
5. *C. J. Drummond*, Vorsteher der St. Bride Foundation, *London.*
6. *A. W. Elson*, *Boston.*
7. *A. Gründig*, Faktor in der Union, Deutsche Verlagsgesellschaft, *Stuttgart.*



8. *Max Haubold*, Oberfaktor in der Buchdruckerei und Verlag Carl Gerber, *München*.
9. *Otto Heck*, i.Fa. Otto Heck & Ficker, *München*.
10. *Georg Jung*, Maschinen- und Fachgeschäft für Druckereien, *Breslau*.
11. *Oskar Ludwig*, Faktor i. Hause Hugo Bestehorn, *Magdeburg*.
12. *Hans von Müller*, *Willmersdorf*.
13. *Felix Naumann*, Lehrer an der Königlichen Akademie für Graphische Künste und Buchgewerbe, *Leipzig*.
14. *Emil Reimann*, *Schoeneberg*.
15. *Caesar Reinhardt*, i.Fa. Deutsche Zeitung, Buchdruckerei, *Porto Alegre*.
16. *Walter Rose*, i.Fa. W. W. (Ed.) Klambt, G.m.b.H., *Neurode*.
17. *G. W. Sorgenfrey*, i. Fa. H. Haessel & Voß Sortiment, *Leipzig*.
18. *Willy Walter*, Reklamechef, *Köln a. Rh.*
19. *Wilhelm Zander*, Buchhändler, *Gießen*.

b) als korporative Mitglieder:

1. *Deutscher Lithographen-Bund*, Sitz Nürnberg, *Nürnberg*.
2. *Liegnitzer Graphische Vereinigung*, *Liegnitz*.
3. *Graphische Vereinigung*, *Zittau*.
4. *Typographischer Club*, *Zürich*.
5. *Typographische Vereinigung*, *Braunschweig*.

Leipzig, den 28. Februar 1906

Die Geschäftsstelle des Deutschen Buchgewerbevereins

Arthur Woernlein, Verwaltungsdirektor.

Dr. Streckers Zinkdruckverfahren.

Von C. LANGHEIN, Karlsruhe.

ZU einer der bedeutungsvollsten Erscheinungen auf dem Gebiete des Flachdruckes gehört fraglos das vor einigen Jahren von Dr. Strecker in Darmstadt erfundene Zinkdruckverfahren. Vor drei oder vier Jahren nur einem ganz kleinen Kreise Vertrauter bekannt, hat es sich im Laufe dieser Zeit eine Reihe von Freunden und Förderern in der graphischen Industrie erworben. Es dürfte kaum eine größere Druckerei Deutschlands geben, die nicht Versuche mit diesem neuen Druckverfahren angestellt hätte, und es scheint, daß man der Erfindung Dr. Streckers eine große Umwälzung auf dem Steindruckgebiete überhaupt und damit einen großen Erfolg prophezeien darf.

Das Verfahren ist noch kein in sich abgeschlossenes, kein ganz reifes. Es werden daher im Laufe der nächsten Jahre noch eine Reihe von Verbesserungen zu erwarten sein, die das in nachstehenden Zeilen niedergelegte Urteil ändern und berichtigen werden.

An Versuchen, den Lithographiestein durch ein andres Material zu ersetzen, hat es seit Erfindung der Lithographie, besonders aber im Laufe der letzten 20 Jahre nicht gefehlt. Die Gründe zu diesen Anstrengungen sind jedem Fachmann bekannt: Steine, vor allen Dingen gute, werden mit jedem Jahre seltener und demnach entsprechend teurer; der scharfe Wettkampf im Steindruckgewerbe nötigt zu immer intensiverem Ausnutzen großer Formate und langlebiger druckfähiger Platten; eine schwer zu lösende Aufgabe mit dem plumpen und leicht brechenden Steinmaterial.

Nun läßt sich zwar der Stein meiner Ansicht nach nicht vollständig ersetzen. Wer gewohnt ist, in künstlerisch freier Weise und nicht gebunden an starre Regeln der Berufstechnik den Lithographiestein zu bearbeiten, wird bitter enttäuscht sein, wenn er zum ersten Mal die vielgerühmten Ersatzmittel, Aluminium oder Zink, benutzt; und nicht nur dem Künstler, sondern auch manchem Berufslithographen geht es ähnlich. Selbst die größere Handlichkeit der Metallplatte wiegt nur unvollkommen die sonstigen Nachteile für den Zeichner auf. Besser findet sich schon der Um- und Schnellpressendrucker mit der Metallplatte ab, und man hat hier schon eher das Recht, von einem vollständigen Ersatz des Steines zu sprechen.

Es würde zu weit führen, auf alle die mehr oder minder ungelösten Versuche zur Erfindung eines Steinersatzes einzugehen. Nach Hunderttausenden zählen die Summen, die in jedem Jahrzehnt und zwar meistens mit stark negativem Erfolg, hierfür geopfert wurden und noch werden. Einen gewaltigen Schritt vorwärts zur Lösung der Frage des Steinersatzes bedeutet ganz fraglos die Algraphie (Zeichnung und Druck unter Benutzung der Aluminiumplatte); ihr gesellt sich jetzt ein Zinkdruckverfahren des Dr. Otto Strecker in Darmstadt zu, welches die Aufmerksamkeit weitester Fachkreise verdient und auch finden wird.

Seit etwa drei Jahren wird in unsrer „Kunstdruckerei Künstlerbund" nach diesem Verfahren neben gleichzeitiger Benutzung des Steins und der Aluminiumplatte gearbeitet. Eine nicht unerhebliche Anzahl Arbeiten merkantiler oder künstlerischer Art sind *nur* mit diesem neuen Zinkdruckverfahren sowohl



auf der Handpresse in Originaldruck als auch auf der Schnellpresse in Auflagen bis zu 10000 Bogen und mehr hergestellt, und der Erfolg kann im Hinblick auf die zu überwindenden Schwierigkeiten aller Art, die nicht im Verfahren, wohl aber in den Nebenumständen begründet liegen, als ein sehr befriedigender angesehen werden.

Damit will ich nicht gesagt haben, daß das Zinkdruckverfahren des Dr. Strecker als vollständig reif und in sich abgeschlossen anzusehen ist, und daß es eine Weiterentwicklung nicht mehr nötig hätte. Auch möchte ich nicht den Anschein erwecken, als hätte sich seine Einführung nach der rein technischen Seite so ganz leicht und schmerzlos vollzogen. Es hat auch hierbei, wie bei allen Neuerungen, an unliebsamen Überraschungen aller Art nicht gefehlt und das Lehrgeld ist von uns in ausgiebigem Maße bezahlt worden. Wenn ich jetzt trotzdem dem neuen Zinkdruckverfahren das Wort rede, so tue ich solches in dem Bewußtsein, daß der weitaus größte Teil aller anfänglichen Mißerfolge nicht auf die Rechnung der Streckerschen Erfindung zu setzen ist, sondern daß diese zurückgeführt werden müssen auf die unsachgemäße Behandlung seitens unsrer Angestellten und auf die oft an Verbohrtheit grenzende Abneigung des *Stein*druckers jeder *neuen* Drucktechnik gegenüber. Dazu kommt die unglückliche Sucht der Drucker, von welcher der beste unter ihnen kaum ganz frei ist, dem Erfinder nun auch seinerseits etwas nachzuhelfen durch verschwiegenes Probieren eigner, extra „erfundener" Geheimmittel, — und das Unglück ist fertig.

Es muß und wird immer zu Mißerfolgen führen, wenn ein Steindrucker seine speziellen beim *Stein*druck gesammelten Erfahrungen gedankenlos beim *Metall*druck verwendet; wie oft das geschieht und wie oft dann der Metalldruck für die schlechten Ergebnisse verantwortlich gemacht wird, davon können die Erfinder der Algraphie ein Lied singen. Gerade so verkehrt ist es, wenn der *Aluminium*drucker glaubt, beim neuen *Zink*druck seine Mittel und Mittelchen in Anwendung bringen zu müssen, um die Sache zu einem guten Ende zu führen. Absolute Unterordnung unter die Vorschriften des Erfinders, genaueste Befolgung und Einhaltung seiner Anordnungen und möglichste Unterdrückung jeder eignen Intention bieten im Anfang alleinige Gewähr für gutes Gelingen. Sind dann die Hauptgrundsätze eines neuen Verfahrens erst in Fleisch und Blut übergegangen, „sitzt" das Grundlegende der neuen Technik, dann wird ein denkender Drucker dem Erfinder fraglos manch guten Rat und manchen praktischen Wink zum Besten der Sache geben können, dann und nicht früher ist der Zeitpunkt gekommen, wo der Drucker durch seine jahrelange Erfahrung und durch logisches Nachdenken ein neues Verfahren fördern kann.

Das Streckersche Zinkdruckverfahren ist im Vergleich zum Aluminiumdruck, ja selbst zum Steindruck, einfach zu nennen. Seine Erlernung setzt nur eine in gutem Zustande befindliche Presse und guten Willen bei einem halbwegs intelligenten Drucker voraus. Größte Sauberkeit ist Hauptbedingung. Die Eigenart der Technik bringt es mit sich, daß reichlich Verwendung von reinem Wasser nötig ist. Jede Sparsamkeit in diesem Punkte rächt sich bitter. Auf Einzelheiten der Wasseranwendung werde ich zurückkommen; ich möchte nur ganz allgemein dieses wichtigen Punktes schon hier einleitend Erwähnung tun und dabei gleichzeitig nochmals betonen, daß gerade für den Anfang strikte Befolgung der gegebenen Vorschriften unbedingt nötig ist, sollen günstige und für den Großunternehmer lohnende Ergebnisse erreicht werden.

Die Zinkplatte.

Man benutzt als Druckplatten solches Zink, welches glatt gerichtet ist und dessen Oberflächen rein geschliffen sind. Die chemische Reinheit ist von verhältnismäßig geringem Einfluß, denn die Qualitäten, welche am Markte sind, geben gleich zuverlässige Ergebnisse. Es ist auch für den Druck gleichgültig, ob hartes oder weiches Zink genommen wird, lediglich die gute sorgfältige Behandlung der Oberfläche der Platte ist für ein gutes Ergebnis maßgebend.

Das ungeätzte gefeuchtete Zink oxydiert in trocknendem Zustande durch den Zutritt von Luft und kann auch unbeschadet eine Oxydhaut bekommen. Doch ist beim Schleifen und beim Arbeiten beim An-, Um- und Fortdrucken immer darauf zu achten, daß die Platte entweder vollständig naß ist, oder daß sie rasch getrocknet wird.

Die Zinkplatte wird glatt oder gekörnt verarbeitet. Der Preis für die glatte Platte beträgt bei gleicher Ausdehnung etwa $^1/_3$ bis $^1/_7$, je nach Qualität, vom Preis der Aluminiumplatte, und etwa $^1/_{15}$ bis $^1/_{50}$ vom Steinpreis, d. h. in Zahlen ausgedrückt: eine glatte Zinkplatte kostet per Quadratmeter etwa Mark 3.— bis Mark 6.—, eine Aluminiumplattte etwa Mark 20.—, ein Stein guter Qualität etwa Mark 100.— bis Mark 150.—.

Dabei kann die Zinkplatte wiederholt benutzt werden, vorausgesetzt, daß nicht übermäßig tief geschabt wurde. Aber selbst wenn dies der Fall gewesen ist, läßt sich immer noch die Rückseite der Platte für eine Reihe von Druckzwecken benutzen, wenn sie als *Korn*platte auch weitgehenden Anforderungen nicht mehr genügen sollte.

Die Kornplatte stellt sich im Preise etwas teurer als die glatte Platte, sie kostet etwa Mark 6.— bis Mark 8.— für den Quadratmeter. Wird stark geschabt, so ist sie nicht mehr zu brauchen, es sei denn auf der Rückseite und als *glatte* Platte, dasselbe gilt

natürlich von der Aluminiumplatte; es ist in diesem Punkte kein Unterschied in den beiden Techniken.

Das Schleifen.

Das Schleifen der Platte wird mit einem Filztampon oder, was besser ist, mit Stahlspänen ausgeführt wie folgt: Zuerst sorgfältiges und gründliches Abwaschen der neuen oder bereits benutzten Platte mit einer fettzerstörenden Lösung von 30 ccm Salpetersäure in $1/2$ Liter Wasser, *oder* Natronlauge 65 g auf 1 Liter Wasser in einer Glasflasche gelöst. Diese Lösung soll bis zu 5 Minuten auf die Platte einwirken. Sodann längeres Schleifen (je nach Größe der Platte ungefähr 15—25 Minuten) mit Sand und Bimssteinmehl unter Zusatz von Wasser und Salpetersäure etwa in obigem Verhältnis, zum Schluß Nachschleifen mit feinem Sand oder Bimssteinmehl und Wasser.

Dann unter *stark fließendem Wasser* sauber abspülen und mit sauberem Lappen trocken wischen.

Wird die Platte sofort gebraucht, so ist sie in diesem Zustande zur Benutzung fertig; muß sie aus irgend einem Grunde auf kürzere oder längere Zeit zurückgestellt werden, so hat vor dem späteren Gebrauch ein nochmaliges Abspülen mit drei Teilen Salpetersäure gelöst in 100 Teilen Wasser zu erfolgen. Dieser Lösung, welche die Aufgabe hat etwaige fette Schmutzteilchen zu entfernen, kann außerdem als Entsäuerungsmittel etwas Alaun zugesetzt werden. Dieselbe Wirkung wird erreicht durch Übergießen einer Alaunlösung, 60 g auf 1 Liter Wasser.

Nach diesem Übergießen nochmals mit *reinem Wasser tüchtig* abspülen und mit der Windfahne trocken machen.

Das Körnen.

Die Körnung der Platte geschieht mittels eines sogenannten Sandstrahlgebläses. Jede größere Druckkerei kann sich diese Einrichtung selbst anlegen, indessen fährt man bei mittlerem Bedarf besser, wenn man die fertig gekörnten Platten bezieht. Wir arbeiten seit Jahren mit gekörnten Zinkplatten von Hermann Schoembs & Co. in Offenbach a. M. Die Firma stellt mehrere Kornstärken her; wiederholt angestellte Versuche haben ergeben, daß für unsre Zwecke nur die mittlere Körnung in Frage kam, doch mag hier jeder nach Gutdünken verfahren.

Durch die Behandlung bei der Ätzung und später beim Druck leidet jedes Korn; bei schon einmal benutzten Platten wird ferner bei wiederholter Herrichtung durch Schleifen von Hand usw. die Platte mehr und mehr von ihrer Körnung verlieren.

Hier tritt nun die *Schleifmühle* in ihre Rechte. Diese Schleifmühle besteht aus einem Kasten bis auf 1,20 : 1,70 m groß, welcher auf Kugellager getragen, durch eine Exzenterbewegung in eine schlürfende Bewegung gesetzt wird. Auf dem Boden dieses Kastens wird die Zinkplatte befestigt, und es werden sodann Glas- oder Porzellan-Kugeln, sogenannte Marbeln oder Klicker auf die Platte geschüttet unter gleichzeitiger Zugabe von Schleifmaterial (Sand) und Wasser. Durch die schüttelnde Bewegung werden die Kugeln zum Kreisen gebracht und reißen vermittels des Schleifmaterials Furchen in die Platte ein, dadurch und durch die außerordentlich häufige Kreisung ein feines Korn erzeugend.

Mit gutem Erfolg ist diese Schleifmühle von uns zum Wiederaufrauhen älterer Kornplatten verwendet worden, auch das Korn der Umdruckplatten (siehe auch unter Umdruck) läßt sich sehr gleichmäßig damit herstellen.

Um glatte Platten in der Schleifmühle zu körnen, und dadurch um *Kornplatten für Originalzeichnung* zu erhalten, bedarf es einer großen Übung; hier muß Erfahrung, aus häufiger Anwendung entstehend, einsetzen, bis zufriedenstellende Ergebnisse erzielt werden.

Folgendes Verfahren hat brauchbare Ergebnisse ergeben: Zunächst ein Vorschleifen mit *grobem* Flußsand und Kieselsteinen von der Größe eines Hühnereies; diese Kieselsteine vertreten die Stelle der Glaskugeln. Man schleift mit diesem Material etwa 20 Minuten, spült die Platte sauber ab und körnt nun weitere 20 Minuten oder $1/2$ Stunde mit feinem Flußsand oder Feuersteinpulver und *kleineren* Kieselsteinen von der ungefähren Größe der erwähnten Glaskugeln, oder mit Glaskugeln selbst.

Es soll nochmals ausdrücklich betont werden: *die Zinkplatten erhalten keinerlei Präparation, keinen Überzug, keine besondre Oberflächenschicht.* Die verschiedenen vorstehend geschilderten Abspülungen bezwecken nichts andres, als ein möglichst gründliches Säubern und Entfetten der Zeichenfläche; das Zeichnen selbst oder der Umdruck erfolgen direkt auf die metallische Zinkfläche.

Die Originalzeichnung.

Zink ist nach der geschilderten Behandlung in hohem Maße empfindlich gegen Fett geworden; es reagiert mit Fett in jeder Form stärker als Stein und Aluminium. Also Vorsicht beim Zeichnen!

Aluminium ist in der Färbung dunkler als Stein, Zink dunkler als Aluminium. Hierin liegt ein Nachteil des Zinks und eine gewisse Begrenzung bei seiner Verwendung als Originalplatte, welche indessen wohl nur bei Arbeiten rein künstlerischer Art zum Ausdruck kommen dürfte.

Besonders dunkel gefärbte Kornplatten ätze man *vor dem Gebrauch* mit Salzsäure, sie erscheinen darauf wesentlich heller im Ton, wodurch die Arbeit in vielen Fällen erleichtert wird. Im übrigen zeichnet es sich angenehm auf Zink; Schabtechnik oder Kratzen mit Schaber, Nadel oder Stahlpinsel läßt sich vor-



züglich ausführen und, was die Hauptsache ist, geschabte Stellen bleiben bei sachgemäßer Behandlung im Fortdruck gut offen.

Vor der Ätzung ist die Zeichnung mit Talkum abzureiben, damit die Tusche sich weniger leicht in der Ätze löst.

Als Ätze verwendet man die 3% bis 4½ %ige Normalätze MH. Bei einfachen Arbeiten genügt der gewöhnliche Ätzprozeß: mit breitem Ätzpinsel wird die Zinkätze gleichmäßig auf der Platte verstrichen; man läßt die Ätze etwa zwei Minuten unter häufiger Verteilung mit Pinsel oder Schwamm stehen, wäscht dann die Ätze sauber ab und gummiert. Hierauf mit Lithofine unter Gummi auswaschen, mit frischer Federfarbe anwalzen, bis die ganze Platte gedeckt ist, leicht feuchten und die überflüssige Farbe abwalzen. Nun wieder gummieren und trocken machen.

Wertvollere Arbeiten, besonders Kreidezeichnungen, werden bei uns sorgfältiger behandelt:

Geätzt wird gleichfalls mit 3%iger Normalätze, die aber nicht stehen bleibt, sondern längstens etwa ½ Minute unter vorsichtigem Verteilen mit dem Ätzpinsel auf die Platte einwirkt. Nun wird rasch, aber sorgfältig mit frischem Wasser die Ätze abgewaschen und dünn gummiert. Man läßt den Gummi gut trocknen und wäscht die Zeichnung unter Gummi mit Lithofine aus, läßt die Lithofine kurze Zeit auf der Platte stehen, walzt dann mit frischer Federfarbe die ganze Platte zu, feuchtet leicht mit reinem Wasser und walzt nun die überflüssige Farbe ab, bis die Zeichnung klar erscheint.

Nun pudert man die Zeichnung mit Talkum oder Kolophonium ein und ätzt nochmals, und zwar etwa 2 Minuten mit 4 %iger Umdruckätze, worauf die Platte gummiert wird und nun druckfertig ist. Derartig behandelte Originalplatten sind sehr widerstandsfähig.

Der Bleistiftdruck.

So möchte ich ein Verfahren taufen, welches mir bestimmt scheint, für die als Graphiker tätigen Künstler eins der Hauptausdruckmittel der Zukunft zu werden.

Mit einfacheren und für den Künstler ursprünglicheren Mitteln dürfte wohl kein Reproduktionsverfahren arbeiten.

Man bezeichnet mit dem Bleistift die Zinkplatte, genau so, wie man auf dem Papier zeichnet, — bedient sich beim Zeichnen auf Zink zur Entfernung von zeichnerischen Unrichtigkeiten des Radiergummis, genau wie beim Papier, ätzt sodann die Zeichnung, — und kann nun beliebig viele Abzüge machen.

Diese Abzüge entsprechen in ihrer Wirkung durchaus und bis auf kleinste Einzelheiten dem Eindruck einer Original-Bleistiftzeichnung.

Die Zinkplatte wird vor dem Zeichnen *nicht* präpariert, sie bekommt *keine* Oberflächenschicht, wird auch *nicht* geätzt.

Die Kornstärke des Zinks wähle man beliebig; die Härte des Stiftes hat auf die Druckfähigkeit keinen Einfluß.

Zarte, mit hartem Bleistift hergestellte Zeichnungen behielten ihre charakteristische Klarheit auch in den allerleisesten Partien; andre, mit Kohinoor 6B gezeichnete, zeigten die volle Kraft der derben und satten Striche.

Radierte Stellen blieben vollständig weg; geschah die Radierung nur oberflächlich, so zeigte sich beim Druck an diesen Stellen ein leichter grauer Schimmer, wie man ihn auch bei nachlässig radierten Stellen bei Zeichnungen auf Papier wahrnimmt.

Geätzt wurde wie üblich, nur wurde die Normalätze leicht verdünnt mit Gummi und nicht auf der Platte stehen gelassen. Es wurde *nicht* ausgewaschen, sondern die Zeichnung direkt angewalzt.

Darauf wurde nochmals kurz geätzt. Bei einem andern Versuch wurde die Bleistiftzeichnung zuerst gummiert, dann unter Gummi mit Lithofine ausgewaschen, angewalzt und dann geätzt.

Das Ergebnis entsprach dem vorigen, nur waren die Drucke im ganzen etwas voller.

Mir ist das Bleistiftzeichnen auf der *geätzten Aluminiumplatte* wohl bekannt, ich lasse es des öftern in meiner Unterrichtsabteilung von den Schülern ausüben. Aber ich halte das Verfahren nicht für zuverlässig, finde auch, daß die Ergebnisse leicht langweilig wirken, da ähnlich wie bei der Steingravur der Strich monoton wirkt und sich lockere oder geschlossene Töne überhaupt nicht herstellen lassen. Ganz anders dieser Bleistiftdruck von Zink. Hier scheint mir das Schlagwort von dem „Skizzenbuch aus Lithographiesteinen" zur Wirklichkeit zu werden, denn alles, was sich mit dem Stift auf Papier zeichnen läßt, läßt sich vom Zink drucken, — das Material aber ist das jedem Künstler vertraute: Bleistift und Radiergummi.

Der Umdruck.

Der Umdruck unterscheidet sich nur wenig vom Steinumdruck. Nachdem die Platte mit der leichten Salpetersäurelösung abgewaschen und mit reinem Wasser abgespült ist, ist sie zum Überdruck fertig. Der Abzug darf nicht zu fett sein, eher etwas leicht, aber scharf. Nach dem mehrfachen Durchziehen mit Tusche nachhelfen, wenn es nötig sein sollte. Dann gummieren, trocken machen, mit Lithofine auswaschen, *ohne Wasser auf die Platte zu bringen mit frischer Federfarbe anwalzen, bis die ganze Platte gedeckt ist,* leicht feuchten und nun die überflüssige Farbe abwalzen. — Ist Nachdecken nötig, so helfe man mit Tusche ohne vorher zu talkumieren nach, dann talkumieren und etwa 2—3 Minuten ätzen.



Die Ätze soll nicht ruhig auf der Platte stehen, sondern es ist nötig, sie mit Ätzschwamm oder Pinsel von Zeit zu Zeit frisch zu verteilen. Nachdem die Ätze abgewaschen, — gummieren, trocken machen und zur Vorsorge nochmals auswaschen und frisch anwalzen, — fertig für Auflagedruck.

Ein guter Zinkdruckumdruck ist unverwüstlich, nie sollte aber der Umdruck sofort in die Maschine genommen werden. Wenn irgend angängig, lasse man ihn einen halben Tag oder länger stehen, ehe man mit der Auflage beginnt. Er belohnt diese Vorsicht durch langes und tadelloses Halten der Zeichnung. Auflagen von 10 000 Bogen und mehr lassen sich von einem gut gepflegten Umdruck in aller Schärfe herstellen; natürlich spielt die Behandlung durch den Maschinenmeister auch eine Rolle dabei.

Hier sei nun noch auf einen weiteren Umstand besonders aufmerksam gemacht, der viel zum guten Gelingen des Auflagedruckes beiträgt und schon beim Umdruck berücksichtigt werden muß: er betrifft die Behandlung der für Umdruck bestimmten Platten *vor* dem eigentlichen Umdruck.

Im allgemeinen verwendet man immer zum Umdruck *glatte* Platten, dies gilt sowohl vom Steindruck- als auch vom Aluminium-Umdruck. Auch beim Zinkdruck hatten wir längere Zeit nach gleichem Prinzip gearbeitet und dabei die Erfahrung gemacht, daß die Haltbarkeit der Umdrucke eine sehr beschränkte war, daß außerdem die Neigung der Platte zum tonen, namentlich bei wärmerer Witterung, höchst unangenehmen Umfang annahm. Wir druckten damals von der *glatten* Zinkplatte, die nur, wie vorstehend geschildert, handgeschliffen, aber natürlich *nicht gekörnt* war.

Nun versuchten wir einen Umdruck auf eine gleichmäßig und zart *gekörnte Platte.* Das Ergebnis übertraf noch die Erwartungen. Die Zeichnung kann auf der gekörnten Platte viel fester fassen als auf der glatten, es hält sich aber auch die Feuchtigkeit auf Platten mit leichtem Korn viel länger, und der Fortdruck wird dadurch viel sauberer und außerdem einfacher für den Arbeiter.

Die Ätze.

Die Ätze besteht nach Angabe ihres Erfinders aus Salzen, Gummi und Wasser; es sind ihr *keine Säuren* zugesetzt. Sie greift daher die Zinkplatte nicht an im Gegensatz zur Steinätze, welche die nicht bezeichnete Oberfläche des Steines zerstört und dadurch die Zeichnung mehr oder weniger erhöht.

Das Wesen der Streckerschen Zinkätze besteht darin, daß sie in Gemeinschaft mit dem Gummi, welcher zugleich auch Ätzmittel ist, auf das Zink einwirkt und sich an den nicht bezeichneten, also nicht fetthaltigen Stellen der Zinkplatte zu einem Bestandteil der Zinkplatte, einem sichtbaren Belag oder einer sichtbaren Schicht vereinigt.

Dieser Belag oder diese Schicht ist unlöslich in Wasser, Gummi oder Ätze, löslich dagegen in Säuren, z. B. in Salzsäuren.

Das Streckersche Druckverfahren beruht daher auf ganz andern Voraussetzungen als der Steindruck; es ist ein vollständiger Flachdruck und nichts ist verkehrter, als beim Steindruck übliche Mittel (z. B. die Anwendung von saurem Bier oder leichter Weinessiglösung zum Verhüten des Tonens der Steine) auch beim Zinkdruck anzuwenden.

Die Ätze wird je nach ihrer Bestimmung in verschiedenen Stärken hergestellt. Die Ätzsalze liefert in ihrer Zusammenstellung der Erfinder. Das Ansetzen der Ätze ist so einfach, daß jeder Drucker es selbst besorgen kann.

Für Originalzeichnungen braucht man eine 3%ige Lösung des Ätzpräparates MH.

Für Umdrucke eine 4%ige Lösung des Ätzpräparates MH.

Diese beiden Lösungen ergeben mit dem nötigen Gummizusatz die sogenannte Normalätze.

Für die Maschine dient eine Maschinenätze, aus dem Ätzpräparat LG bereitet.

Im Anschluß an vorstehende Angaben folgen hier sämtliche beim Streckerschen Zinkdruck benötigten Präparate, Ätzen, Entsäuerungen usw., mit genauen Angaben des Erfinders, den ich hier wie bei einigen andern chemisch-technischen Fragen wörtlich anführe.

Rezepte.

Normal-Ätze MH.

280 g Ätzpräparat MH werden in 7 Liter kaltem Wasser in einem Holzeimer oder Steingutgefäß gelöst; das Ganze wird gut durchgerührt, abgesiebt und kann sofort benutzt werden.

Beim Stillstehen setzt sich ein leichter Bodensatz, welchen man absitzen läßt, da er unlöslich ist und deshalb nicht einwirken kann.

Maschinen-Ätze LG.

280 g Ätzpräparat LG werden in 3 Liter warmem Wasser gelöst unter fleißigem Umrühren.

Natronlauge zum Entfetten.

Zum Entfetten der Zinkplatten vor dem Schleifen verwendet man eine 10grädige Natronlauge. Hierzu löst man 65 g Ätznatron in einem Liter Wasser auf. Die Lösung muß in einer Glasflasche zugekorkt aufbewahrt werden.

Alaunlösung.

60 g Alaun werden in einem Liter Wasser gelöst und hierzu 3 ccm 30%ige Salpetersäure zugegeben.

Kalilauge.

Zum Wegnehmen von Stellen bei Kreidezeichnungen (siehe Retuschen) bereitet man sich eine 5%ige



Lösung von Kalihydrat in Wasser (das ist 5 g Kalihydrat in 100 ccm Wasser). Die Lösung muß gut verkorkt aufbewahrt werden.

Salzsäure.

Zum Retuschieren verwendet man Salzsäure, bereitet durch Verdünnen mit Wasser von 5 ccm Salzsäure von 20° Bé (spez. Gew. 1,16 = 32,5 %) auf 200 ccm Flüssigkeit.

Cornelintinktur. Eine neue Auswaschtinktur.

Cornelintinktur, bereitet aus gleichen Teilen Cornelinessenz und Terpentin dient zum Auswaschen von Zeichnungen und Überdrucken sowohl auf Zink als auch auf Stein.

Sie wird in allen Fällen nach der bei Stein üblichen Weise angewendet und ist die einzige Tinktur, welche auch zum Auswaschen von nassen Zinkplatten brauchbar ist.

Dies bringt die Vorteile mit sich, daß

1. die gummierte Platte nicht trocken gefächelt wird,
2. die Zeichnung sauber ausgewaschen wird, indem keine Gummiknötchen das völlige Auswaschen verhindern können.

Das Auswaschen geschieht mit wenig Tinktur und viel Wasser, mittels eines Tampons, der mit mehreren Lagen Flanell bezogen ist. Der einmalige Tamponbezug bleibt lange brauchbar. Die mit Cornelintinktur ausgewaschenen Stellen fangen leicht Farbe.

Die Cornelinessenz dient zum Schutz der Zeichnung gegen Säureangriff bei Hochätzung, allein oder in Verbindung mit Cornelinfarbe.

Cornelinessenz dient als säure- und ätzbeständiger Lack und ist in diesem Falle geeignet zum Schutze der Rückseite von Platten bei Hochätzungen, sowie für die Erhaltung des Wischzeuges als Anstrich für Feuchtwalzen der Maschine unter dem Feuchtstoffüberzug.

Cornelinessenz kann zum Anreiben und zum Retuschieren mittels des Pinsels oder der Feder benutzt werden.

Der Schnellpressendruck.

Eine gut funktionierende Presse ist erste Hauptbedingung; nie sollte man erste Versuche im Zinkdruck auf einer nicht durchaus einwandfreien Maschine vornehmen. Es wird mit *Leder*walzen gedruckt, die Walzen dürfen weder schlagen, schleifen, noch springen.

Unterlagblöcke müssen genau abgerichtet sein; etwaige Unebenheiten übertragen sich sofort auf die Platte und können unangenehme Störungen verursachen. Die größte Sorgfalt und Aufmerksamkeit muß der Maschinenmeister auf das Einrichten verwenden. Gutes Einrichten der Zinkplatte belohnt sich durch tadellos glatten Druck und langes Halten des Umdruckes.

Durch ungleichen Druck des Zylinders entsteht leicht ein Tonen der Platten an den dem Druck stärker ausgesetzten Stellen; daher ist gleichmäßiger Druck Voraussetzung für gutes Gelingen.

Das Feuchten beim Zinkdruck muß von Anfang an ausreichend sein; bei heißem Wetter scheue man sich nicht, ziemlich viel Wasser zu Beginn der Arbeitszeit zu verwenden, dasselbe verdampft rasch und kühlt dabei die Platte gut ab; man wird erst sparsamer mit dem Wasserverbrauch, wenn der Fortdruck glatt von statten geht und sich keine Neigung zum Tonen zeigt. Im allgemeinen braucht man weniger Wasser als beim Steindruck und ebenso weniger Farbe.

Treten Pausen im Fortdruck ein, so ist die Platte sofort dünn zu gummieren und trocken zu machen.

Ebenso hüte man sich, die Feuchtwalzen auf der Platte stehen zu lassen, die Platte oxidiert dabei in kürzester Zeit. Die dadurch verursachten Unsauberkeiten sind entweder gar nicht, oder nur mit äußerster Mühe und Anstrengung und immer auf Kosten des Umdruckes zu entfernen.

Umdrucke für größere Auflagen sollten nie längere Zeit in der Presse unter gewöhnlicher Farbe stehen bleiben; bei längeren Pausen sollte die Platte stets mit Federfarbe eingewalzt und sodann unter Gummi gesetzt werden. Eine alte Regel, die auf jede Drucktechnik anwendbar ist und gegen die aus Bequemlichkeit des Druckers oder aus Leichtsinn immer wieder verstoßen wird.

Ein wichtiger Punkt ist die Behandlung der Farben beim Fortdruck. Allgemein kann man wohl behaupten, daß die Farben für die Maschine nicht anders zu behandeln sind, als dies beim Steindruck sonst üblich ist. Allein es gibt Ausnahmen.

Vor allen Dingen beschränke man die Verwendung von Mittelfirnis auf das denkbar geringste Maß. Wo irgend möglich, verarbeite man nur gut entfetteten Firnis. Magnesia, Petroleum und Bologneser Kreide können in entsprechenden Mengen mit Vorteil Verwendung finden.

Bei Druckplatten größeren Umfangs und mit wenig Zeichnung ist ein Verwässern und damit Blaßwerden der Zeichnung nur bei sorgfältiger Behandlung zu vermeiden; besonders ist auf sparsamste Feuchtung Gewicht zu legen.

Beim Druck großer Flächen sind nach unsern bisherigen Erfahrungen die Schwierigkeiten größer als beim Steindruck, namentlich wenn noch besonders ungünstige äußere Umstände dazu kommen: hohe Temperatur im Druckraum, Druck mit vollen Erdfarben usw. In solchen Fällen kann ich nur immer wieder davor warnen, die beim *Stein*druck üblichen Mittelchen in Anwendung zu bringen, so z. B. saures Bier oder Salzwasser.

In gewöhnlichen Fällen genügt häufiges Wechseln des Wischwassers, damit letzteres immer recht rein



und möglichst kalt auf die Platte kommt; auch der Zusatz von Eis zum Wasser empfiehlt sich. Auf die Zusammensetzung der Farben beim Mischen ist großes Gewicht zu legen. Hier genaue Vorschriften zu geben, ist unmöglich; ein gewandter Drucker wird sich von Fall zu Fall zu helfen wissen, und in der Hand des unverständigen Arbeiters sind die besten Schutzmittel, unverstanden angewandt, recht häufig zwecklos.

Korrekturen.

Handelt es sich nur um Wegschaben oder -kratzen so verfährt man genau wie bei Stein. Es schabt sich, wie schon erwähnt, recht gut auf Zink, nur nadeln, das heißt mit der spitzen Nadel Töne heller stechen, kann man nicht oder doch nur unvollkommen, da stets ein Grat am Nadelstich stehen bleibt. Die korrigierte Stelle wird behandelt wie bei Stein: geätzt, gummiert, ausgewaschen und fortgedruckt.

Sind Nachträge in größerem Umfange nötig, so ist die Platte zu entsäuern. Zur Entsäuerung bedient man sich sowohl bei glatten als auch bei Kornplatten verdünnter Salzsäure.

Zunächst wird die zu entsäuernde Platte sauber vom Gummi gereinigt, dann wird auf die verbesserungsbedürftige Stelle die Entsäuerung (5 ccm Salzsäure, 20° Bé in 200 ccm Wasser) mit einem Haarpinsel in Federkielfassung aufgetragen, 2—4 Minuten stehen gelassen und sodann mit frischem Wasser mehrfach und gründlich abgewaschen. Hierbei spare man nicht mit dem Wasserverbrauch.

Man tupft die Platte mit sauberem Tuche trocken und hilft mit der Windfahne nach. Die korrekturbedürftigen Stellen bleiben frei, alle übrigen Teile der Platte werden gummiert.

Ist der Gummi trocken, so wird der Korrekturnachtrag vorgenommen, darauf talkumiert und die korrigierte Stelle mit gewöhnlicher Streckerscher Zinkätze (Normalätze) geätzt.

Sind Nachträge im größeren Umfange vorzunehmen, so entsäuert man am besten die *ganze* Platte; hierbei ist besondere Sorgfalt nötig, und ich möchte darauf hinweisen, daß uns diese Manipulation in der ersten Zeit unsrer Druckversuche mit dem Streckerschen Verfahren selten einwandfrei gelang. Auch jetzt noch vermeide ich, wo irgend möglich, eine *wiederholte* Entsäuerung der ganzen Platte; eine *einmalige* Entsäuerung ist, von besonderen Ausnahmen abgesehen, bei gewissenhafter Beobachtung der Vorschriften nicht bedenklich, und Nachträge mit Kreide oder Tusche halten absolut. Der Vorgang ist kurz folgender:

Die Platte wird flach auf einen großen Tisch gelegt, der am besten direkt neben dem Wasserhahn mit Schlauchleitung steht. Nun wird die verdünnte Salzsäure über die ganze Platte gegossen und etwa 3—4 Minuten stehen gelassen, wobei darauf zu achten ist, daß die Entsäuerungsflüssigkeit möglichst gleichmäßig auf der Platte verteilt ist.

Nun wird die Entsäuerung mit reinem Schwamm abgewaschen und ein *kräftiger Wasserstrahl auf die Platte gerichtet, der besonders bei Kreideplatten mehrere Minuten auf die Oberfläche der Platte einwirken muß.*

Von der Gründlichkeit dieser Abspülung hängt später das Gelingen der Korrektur ab. Die verdünnte Salzsäure hat wohl die Ätzsalze aufgelöst, aber in vielen Fällen haften diese, besonders bei groben Kornplatten so fest in den Poren, daß nur ein energischer Wasserstrahl sie ganz entfernt. Geschieht dies nicht, so sind alle Korrekturen und Nachträge vergebens. Wirkt aber der Wasserstrahl lange und stark genug, so werden alle Poren des Zinks gereinigt und Tusche und besonders auch Kreide können haften.

Ist die Korrektur ausgeführt, so wird die Platte wie üblich geätzt.

Handelt es sich um einfachere Nachträge, die man in Tusche ausführen kann, so vermeidet man am besten die Entsäuerung ganz. Ich habe gefunden, daß Nachträge mit frischer Tusche ausgeführt auch ohne Entsäuerung hielten, und zwar sowohl Federpunkte und Federstriche, als auch Spritztöne und gedeckte Flächen.

Man vergesse nie, daß keine Originalzeichnung, sei es bei Stein-, Aluminium- oder Zinkdruck durch die wiederholten Entsäuerungs- und Ätzprozesse besser wird, sondern daß immer eine Einbuße an Klarheit und Frische mit in den Kauf zu nehmen ist. Beim Zinkdruck kommt aber noch der Übelstand hinzu, daß die Entsäuerung das Korn angreift und die Platte glatt macht.

Die Hochätzung.

Die gewöhnliche Art der Hochätzung von Zink ist so bekannt, daß ich mir ein näheres Eingehen hierauf ersparen kann.

Dr. Strecker verfährt nun nach dem bereits bekannten Zinkhochätzverfahren und entsäuert darauf die Platte mit einer Alaunlösung (10 Teile Alaun und 1 Teil Scheidewasser auf 100 Teile Wasser), sodann ätzt er mit seiner Normalätze, die er auf der Platte antrocknen läßt. Darauf gummiert man und macht die Platte trocken.

Weiter wird verfahren wie beim Steindruck auch: Gummi abwaschen, mit Terpentin Zeichnung gut auswaschen, vorsichtig mit frischer Federfarbe anwalzen. Nun wird die Zeichnung ausgeputzt, kleine Nachträge werden vorgenommen, darauf nochmals mit Normalätze behandelt wie bereits geschildert, und nun ist die Zeichnung druckfertig.

In dieser Weise von uns behandelter Buchdruck-Umdruck stand vorzüglich, druckte sich gut, und wir



erzielten durch das Verfahren langlebige Druckplatten. Die Zinkplatte als solche geht natürlich bei *starker* Hochätze für spätere Arbeiten verloren.

Neuerdings bedient sich Dr. Strecker noch eines besonderen Hochätzverfahrens, welches ich der Vollständigkeit halber mit seinen eignen Worten folgen lasse:

„Um die Zeichnung zu schützen bedarf es nicht des Hochbrennens; lediglich ein Auswaschen mit Cornelintinktur und nachfolgendes Anreiben mit Cornelinessenz oder Cornelinfarbe bewirkt, mit Kolophonium eingestaubt, den Schutz gegen Angriff durch die Säure. In Begleitung dieser einfachen Auswaschung und Anreibung ist der weitere Vorzug, daß die Zeichnung in einer Schärfe zur Ätzung gelangt, wie sie durch Hochbrennen niemals erreicht werden kann. Aber vorsichtig muß man dabei sein!"

Die Vorbereitungen zum Hochätzen sind folgende: der Überdruck auf der Zinkplatte wird vollständig druckreif fertiggestellt, die Platte mittels des Wasserschwammes gut angefeuchtet und die Zeichnung auf dieser nassen Platte mit Cornelintinktur hell ausgewaschen. Darauf wird der Schlamm von Wasser und Tinktur von der Zinkplatte heruntergewischt, die Platte selbst mit dem Wasserschwamm nachgewaschen und mit einem Nesseltuch abgewischt. Dann gummiert man die Platte frisch und nicht zu dünn und reibt auf dem nassen Gummi mit einem weichen, wasserfeuchten und mit Cornelinessenz gut genetzten Lappen die Zeichnung zart an, bis sie eine nußbraune Farbe erhält (Farbe von Nußbaum-Möbeln) und wäscht die Platte wiederum mit einem reinen Wasserschwamm ab. Alsdann fächelt man die Platte trocken und stäubt feinst gepulvertes Kolophonium ein, verreibt dieses gut und reibt mit Talkum nach. Die Rückseite der Platte wird durch Überwischen mit derselben Essenz gegen die Säure geschützt. Dieses führt man derart aus, daß man in kreisenden Handbewegungen mit einem Lappen die Essenz auf der Rückseite in ihrer ganzen Ausdehnung verwischt. Beim nachherigen ruhigen Verweilen der Platte verläuft die Essenz zu einem genügend gleichmäßigen Überzug. Ist die geschützte Rückseite hinreichend trocken, so talkumiert man dieselbe ebenfalls und schreitet dann zur Ätzung.

Einige besondere Punkte schärfe man sich ein:

1. Zum Auswaschen viel Wasser zur Tinktur.
2. Zum Anreiben benutzt man wenig Wasser, Gummi und Essenz, welche man vor dem eigentlichen Anreiben gleichmäßig mittels des Anreibelappens miteinander verrieben hat. (Man kann auch mit Essenz und viel Wasser auswaschen und mit demselben Lappen nach Zufügung von Gummi weiterreiben, d. h. anreiben.)
3. Will man sehr lange ätzen, so empfiehlt es sich mit Cornelinfarbe und Cornelinessenz anzureiben.
4. Zum Auswaschen hält man sich einen Tampon, dessen Bezug aus mehreren Lagen Flanell lange Zeit im Dienst bleibt.
5. Zum Anreiben eignet sich vorzüglich ein feuchter Lappen aus feinem Leder (Fensterleder).
6. Zur Entfernung des Wassers von der fertigen Platte vor dem Trockenfächeln und Einstauben wischt man ebenfalls mit einem reinen feuchten Lederlappen über die Zeichnung. Die Ätzung selbst geschieht in einem Schaukelbad, in Salpetersäure von 1% bis 3% Salpetersäuregehalt, welcher außerdem auf je 10 Liter $1^1/_2$ kg Alaun gelöst enthält.

Je nach dem Grade der gewünschten Hochätzung läßt man die Platte 4—10 Minuten im Bade verweilen oder verstärkt auch mäßig den Salpetersäuregehalt, falls kräftigere Ätzung erwünscht, bis 5%. Die Säure wird verbraucht, ebenso der Alaun; nach einiger Zeit muß man von beiden nachgeben.

Kommt die fertig hochgeätzte Platte aus dem Schaukelbad heraus, so wird sie vorn und hinten und zwar am besten unter fließendem Wasser abgewaschen und dann unter Vermeidung jeglicher Reibung gummiert und mit Zinkätze geätzt. Durch festes Reiben würde man den schützenden Cornelinüberzug verletzen.

Hierauf wäscht man wieder naß mit Cornelintinktur aus und walzt die Farbe ein.

Will man die Hochätzung nicht in einem Bade ausführen, wie in dem Falle, daß nur ein Teil der Zeichnung hochgeätzt wird, so überstreicht man die vorher, wie oben angegeben, geschützte Stelle mittels eines weichen Haarpinsels mit der Salpetersäure.

Zum Hochätzen des Zinks kann man nur sehr gute Qualitäten Zink verwenden. Das Zink darf keine größeren oder dickeren Bleiflecken enthalten. Zweckmäßig probiert man die Qualität vor dem Hochätzen aus, indem man sie einfach in das Schaukelbad mit Salpetersäure hineinlegt. Treten dunkle Flecken (Bleiflecken) auf, so ist die Platte für die Zwecke der Hochätzung zu verwerfen. Solche Platten sind jedoch immer noch für den Flachdruck, nach einer Schleifmanipulation in der Schleifmühle geeignet. Ist das Zink hingegen bei dieser Probe genügend rein befunden worden, so ist es auch ohne weiteres für den Überdruck (ohne Schleifprozeß) geeignet, da der Ätzprozeß die Platte für den Überdruck genügend aufgerauht hat, um ein Haften des Überdrucks zu gewährleisten.

Die Platte braucht dann nur abgewaschen in dem gewöhnlichen Entsäuerungsbad für Flachdruck entsäuert zu werden. Man präge sich jedoch ein, daß diese chemische Aufrauhung nur für den Überdruck genügt, nicht aber für den Fortdruck.

Fassen wir die geschilderten Vorteile des Streckerschen Druckverfahrens nochmals kurz zusammen, so ergibt sich folgendes Endergebnis:



1. Das Material, die Zinkplatte, ist zunächst wesentlich billiger als Aluminium und Stein und leistet, von einigen wenigen Ausnahmen beim Stein abgesehen, bei Auflagedruck dieselben Dienste, unter Umständen sogar mehr.
2. Die Zinkplatte vereint alle Vorzüge der Aluminiumplatte: leichtes Gewicht, große Handlichkeit, geringe Verwaltungsspesen, mit einer Einfachheit in der Druckbehandlung, die es dem gelernten Steindrucker ermöglicht, sich in die neue Technik schnell hineinzuleben.
3. Die Umdrucke auf Zink zeichnen sich durch Schärfe und große Haltbarkeit aus.
4. Das Plattenmaterial ist überall erhältlich und kann sogar in besonders dringlichen Fällen vom ersten besten Klempner bezogen werden. Wir haben in einer ganzen Reihe von eiligen Fällen für den Fortdruck auf der Maschine Platten benutzt, die ursprünglich zum Dachdecken bestimmt waren.
5. Der Farbverbrauch ist ein sehr sparsamer; die Farben behalten infolge des geringen Feuchtigkeitsverbrauchs ihr volles Feuer; diese Tatsache wird noch unterstützt durch den Umstand, daß mit Lederwalzen gedruckt werden kann.
6. Infolge des geringen Feuchtens wird die Dehnbarkeit des Druckpapiers wesentlich herabgemindert, ein weiterer, sehr schätzenswerter Vorteil.
7. Durch das Streckersche Druckverfahren wird die Frage des Rotationsdrucks im Steindruckgewerbe in greifbarste Nähe gerückt, wenn nicht gar gelöst.

Was ich eingangs ausführte, möchte ich nochmals kurz wiederholen: es gibt nach meinem Dafürhalten *keinen absoluten Steinersatz!* Auch das Streckersche Druckverfahren, so wie es bisher geübt wird, ist nur bedingt als ein Ersatz des Steindruckes zu betrachten, namentlich dann, wenn sehr hohe technische Anforderungen gestellt werden.

Dies ist meine Überzeugung und sie stützt sich auf die von uns bisher praktisch erworbenen Erfahrungen, wobei ich gern zugeben will, daß wir die Grenzen der Leistungsfähigkeit des Streckerschen Zinkdruckes mit unsren Versuchen wohl noch lange nicht erreicht haben.

Aber eine ungeheure Erleichterung bedeutet das Verfahren schon in seinem jetzigen Zustand für jeden Druckereibesitzer, der mit *großen* Formaten arbeiten muß, — ferner eine außerordentliche Bereicherung der Ausdrucksmittel des Steindruckers, wenn erst die Rotationsmaschine weiteren Eingang gefunden hat.

Unsre schwer kämpfende Steindruck-Industrie sollte daher das neue Druckverfahren einer eingehenden Prüfung unterziehen; die erreichten Erfolge sind schon so beachtenswert, daß jeder weiterblickende Druckereibesitzer, vor allen Dingen aber auch Lithographen und Drucker, mit dem neuen Streckerschen Zinkdruckverfahren werden rechnen müssen.

Die Reihenfolge der Farben beim Drei- und Vierfarbendruck in der Schnellpresse.

Von REINHOLD WENDLER, Leipzig.

SEITDEM der Drei- und Vierfarbendruck seinen Einzug in die Druckanstalten gehalten hat, sind wohl viele Buchdrucker, die sich vordem überhaupt nicht mit Farbendruck beschäftigt hatten, in die Lage versetzt worden, diesen verhältnismäßig noch neuen Druckzweig ausüben zu müssen. Aus diesem Grunde kann nicht oft genug darauf aufmerksam gemacht werden, daß sich der Drucker über die Vor- und Nachteile unterrichten muß, durch welche die Herstellung eines der beiden genannten Druckverfahren am besten zu einem guten Ende geführt werden kann. Deshalb soll einer von den vielen Vorteilen beim Mehrfarbendruck, die *Farbenaufeinanderfolge*, hier näher erörtert werden, zumal sehr häufig bei den Druckern eine gewisse Angst davor beobachtet werden kann, ob bei derartigen Druckarbeiten überhaupt von der gewöhnlichen Reihenfolge Gelb, Rot, Blau abgewichen werden darf oder nicht.

Jeder wird ohne weiteres zugeben müssen, daß der Druck von drei- und vierfarbigen Bildern ungemein schwierig ist. Der Drucker selbst muß neben der Eigenschaft eines gewandten Zurichters über ein gutes Denkvermögen verfügen, damit Übelstände, die fast alle Augenblicke auftreten, sofort aus der Welt geschaffen werden können. Während des Druckes der Auflage muß ferner eine so große Aufmerksamkeit beobachtet werden, wie solche bei andern Arbeiten nicht oder doch in weit geringerem Maße erforderlich ist, denn neben einer guten Zurichtung und ganz gleichmäßiger Farbengebung ist in der Hauptsache auf haargenaues Passen Wert zu legen. Wenn eine Form noch so fein zugerichtet und die Farbengebung von Anfang an eine ganz gleichmäßige ist, die einzelnen Farben aber nicht haargenau übereinander passen, dann hat das gedruckte Bild sofort die angestrebte Ähnlichkeit mit dem Urbild verloren.

In den meisten Druckereien wird beim Dreifarbendruck in der Regel mit dem Gelb als erste Farbe begonnen, auf dieses dann in der Folge Rot und zuletzt Blau gedruckt. Diese Reihenfolge ist gewählt worden, um den Überdeckungsfehler möglichst auszuschalten, der sich durch folgendes Beispiel deutlich



erklären läßt. Man bedrucke ein Blatt Papier mit Gelb, ein andres mit Rot und schneide dann aus beiden Blättern Halbkreise, die man auf Karton zu einem Kreise zusammenklebt. Bei rascher Rotierung ergibt diese zweifarbige Kreisfläche ein Orange, dem eigentlich das durch Übereinanderdrucken entstehende Orange gleich sein sollte. Versuche zeigen aber, daß Rot über Gelb gedruckt ein rötlicheres, Gelb über Rot gedruckt ein gelblicheres Orange ergibt als das Gemisch des Kreises. Diese Erscheinung nennt man den Überdeckungsfehler, der sich naturgemäß bei deckenden Farben mehr bemerkbar macht als bei solchen lasierender Art. Gelb ist bekanntlich eine der am meisten deckenden Druckfarben. Diese deckende Eigenschaft ist um so ausgeprägter, je mehr die Farbe der Klasse der Chromgelbe zuneigt. Je mehr aber Gelb unter die Lackfarben zu rechnen ist, desto mehr wird es lasierender oder besser gesagt durchsichtiger. Da aber die Farben beim Dreifarbendruck in möglichster Dichte (Konsistenz) verarbeitet werden müssen, so sind selbst die lasierenden Gelbfarben verhältnismäßig stark deckend, weshalb auch ihr Druck als erste Farbe wohl begründet ist. Ich will nun aber zu beweisen versuchen, daß trotzdem eine andre Farbenfolge eingeschlagen werden kann, ohne daß dabei die Arbeit Schiffbruch zu leiden braucht, ja daß dadurch im Gegenteil sogar eine viel lohnendere Arbeitsweise möglich ist.

Gewöhnlich werden diejenigen Probeabzüge, welche die Ätzanstalt an die Druckerei abliefert, in der Handpresse angefertigt, wobei die Platte mit der Hand eingewalzt wird und zwar mit Farbe, die übermäßig streng, also in Teig, angerieben ist. Mit wenig Farbe auf der Walze erhält man durch vielmaliges Einwalzen der Platte einen sehr tiefen satten Druck. Die strenge Farbe gewährleistet einen offenen Druck bis in die tiefsten Partien, die ja durch den Raster doch auch in kleine Pünktchen zerlegt sind. Der Handpressendrucker hat jedoch bei strenger Farbe den Vorteil, daß er keine Rücksicht auf das lästige Rupfen zu nehmen braucht, weil das bedruckte Blatt sehr langsam abgehoben werden kann. Bei den Probeabzügen muß Gelb zuerst zum Druck gelangen, weil es als *Teig*farbe eine ziemlich starke Deckkraft besitzt. Der Drucker an der Schnellpresse kann aber leider mit einer so strengen Farbe nicht drucken, denn von ihm wird täglich eine gewisse Zahl fertiger Drucke verlangt. Er muß daher seine Farben solange mit Firnis oder einem geeigneten Farbzusatz geschmeidig machen, bis das Papier, ohne loszurupfen, einen glatten Fortdruck zuläßt, die Platte aber immer noch einen scharfen Abzug ergibt. Eine selbstverständliche Sache ist unter allen Umständen, daß das Papier überhaupt für Dreifarbendruck geeignet ist, also nicht schon bei der ersten Farbe anfängt, seine schlechten Eigenschaften zu zeigen. Eine gute Wiedergabe des Bildes muß sich ermöglichen lassen, ohne daß mit übermäßig viel Druck und Farbe gearbeitet werden muß. Das Papier muß also gleichsam der Farbe entgegenkommen, dabei jedoch hinsichtlich seiner Oberfläche eine ganz gewisse Festigkeit haben, damit es alle drei übereinandergedruckte Farben aushält, ohne daß ganze Stücken ausgerissen werden.

Der Druck wird auch nicht unwesentlich durch schlecht geheizte Druckräume beeinflußt, weshalb vor Zusetzung von Firnis zur kalten Farbe gewarnt werden muß. Mit diesem Mittel darf erst begonnen werden, wenn Farbe, Walzen und Form gleichmäßige Wärme angenommen haben.

Die Tiefe der Farbe muß beim Schnellpressendruck, im Gegensatz zu derjenigen für die Handpresse, mit stark verdünnter oder geschmeidiger Farbe zu erreichen gesucht werden, was leider ein Nachteil für die scharfe Wiedergabe des Bildes ist. Ein Vergleich des Handpressenabzuges mit einem Abzuge aus der Schnellpresse wird aus den von mir angeführten Gründen stets zu gunsten des ersteren ausfallen. Die Gelbfarbe hat aber dadurch, daß sie für den Maschinendruck, um einen glatten Fortdruck zu ermöglichen, in gewissem Maße verdünnt werden muß, zu ihrem Vorteil so an Deckkraft verloren, daß sie ohne weiteres als zweite Farbe genommen werden kann und dafür als erste das Rot.

Das gelbe Bild allein scheint fast durchgängig so wenig sichtbar, daß seine Brauchbarkeit kaum beurteilt zu werden vermag. Die zarten Halbtöne sind fast gar nicht sichtbar und in den Schatten erkennt man kaum eine Einzelheit. Aus dieser schlechten Sichtbarkeit des Bildes darf nun aber nicht geschlossen werden, daß seine Modulation von untergeordnetem Werte sei, denn diese kommt erst bei den folgenden Farben zur Geltung. Die Stärke des Gelb läßt sich jedoch viel leichter bestimmen, wenn es nach dem Rot gedruckt wird. Es bietet demnach auch nach dieser Hinsicht das Abweichen von der gewöhnlichen Farbenfolge einen Vorteil.

Häufig kommt es auch vor, daß sich kleine Stellen im gelben Druckstocke durch Hautteilchen der Farbe oder zu scharfen Druck der hellen Teile zusetzen. Der Drucker kann dies gar nicht beurteilen oder beobachten, weil das Bild nur sehr schwach zu sehen ist. Der Fehler wird aber sofort zum Vorschein kommen, wenn Rot aufgedruckt ist und im Gesamtbild mit Blau wirkt er dann als sehr störender Fleck. Es hat also auch in diesem Falle der Druck von Rot als erste Farbe einen Vorteil, weil die Fehler in der gelben Farbe besser zu erkennen sind.

Zuletzt wird das Einpassen der folgenden Farben, sowie der Druck der Auflage überhaupt ungemein erleichtert. Angenommen, es soll eine größere Form in einer Auflage von mehreren tausend Bogen gedruckt werden. Dem üblichen Gebrauche folgend,

wird auch diesmal mit dem Druck des Gelb als erste Farbe begonnen. Mehrere während des Drucks doppelt durch die Presse gelassene Kontrollbogen haben gezeigt, daß beide Gelbdrucke, soweit mit der Lupe untersucht werden kann, haargenau übereinander stehen. Während des Drucks der zweiten Farbe, also des Rot, macht sich nun in einem Teile der Form, zwischen beiden Farben eine Differenz von etwa der Stärke eines Postkartenkartons bemerkbar, der vielleicht durch Verändern des Papiers entstanden ist. Rot wird deshalb in Gelb neu eingepaßt, um weiter drucken zu können. In der Folge macht sich die Differenz schließlich noch ein oder mehrere Male bemerkbar, sei es, daß sich das Papier nur päktchenweise verändert hat, sei es aus andern Gründen. Kurz und gut, Rot muß immer wieder in Gelb eingepaßt werden. Das jedesmalige Neueinpassen wird jetzt keine Schwierigkeiten haben, weil beide Farben noch kein Gesamtbild ergeben. Sehr schlimm wird es aber beim Druck der letzten Farbe, zumal wenn zum Unglück noch der Drucker versäumt hat, die einzelnen Pakete anzuzeichnen, um leicht erkennen zu können, wo auch das Blau neu eingepaßt werden muß.

Jetzt entsteht die Frage, in welche Form soll die letzte Farbe eingepaßt werden. Logischerweise in die zuerst glatt durchgedruckte Gelbform. Doch keinem Drucker wird es je einfallen, die blaue Form in die wenig sichtbare Gelbform einzupassen. Er wird die erstere vielmehr in die nicht gleichmäßig passende Rotform einpassen müssen, denn es ist durchaus nicht gleichgültig, ob Blau mit Gelb haargenau steht und Rot daneben, oder umgekehrt Blau mit Rot und Gelb daneben. Jedenfalls ist die Differenz nicht im entferntesten so sichtbar, wenn letzteres der Fall ist.

Hier könnte nun mit Recht eingeworfen werden, daß Differenzen überhaupt nicht vorkommen dürfen. Das ist ja ganz richtig! Aber, solange es kein durchaus zuverlässiges Mittel dagegen gibt, daß sich die Papiere mehr oder weniger verändern, müssen eben Gegenmittel gebraucht werden, welche die Möglichkeit bieten, die einmal vorhandenen Differenzen abzuschwächen. Diese können vermindert werden, der Drucker sich aber seine Arbeit erleichtern, wenn anstatt mit Gelb, mit Rot der Druck begonnen wird. Dann ist nicht mehr die erste Form für die zweite, und die zweite für die dritte für das Einpassen maßgebend, sondern die erste, rote Form ist so gut sichtbar, daß sie allein für die beiden folgenden Farben als bestimmende zu gelten hat. Wenn bei dieser Farbenfolge die unbegründeten Bedenken auftreten sollten, daß Rot vom Gelb erdrückt werde, so kann ruhig ein Stich dunkler gedruckt werden. Empfehlenswert ist aber, vorausgesetzt, daß keine Probeabzüge in der Schnellpresse gemacht werden, wenn Rot genau nach der von der Ätzerei gelieferten Skala gedruckt wird. Die meisten Dreifarbendrucke zeigen das Rot zu stark, so daß es durchaus nichts schadet, wenn diese Farbe etwas gemildert wird. Der Drucker kann aber auch die Farbenfabrik darauf aufmerksam machen, daß nur lasierendes Gelb zu liefern ist, oder ausdrücklich Indischgelb oder Gelblack, für Dreifarbendruck angerieben, verlangen.

Ich komme nun zu dem Druck von vierfarbigen Bildern. Wie schon die Bezeichnung Vierfarbendruck sagt, wird bei diesem Druckverfahren außer der Gelb-, Rot- und Blauplatte aus verschiedenen Gründen noch eine vierte Platte angefertigt. Ein volles Bild mit ausgeprägten Schwärzen wird vom Ätzer so behandelt, daß die vierte Platte unbedingt Schwarz gedruckt werden muß. Zu einem andern Bilde mit großflächigen grauen Tönen würde die vierte Platte grau zu drucken sein, oder die graue Platte geht über das ganze Bild, um ihm mehr Ausdruck zu verleihen. Es kann aber auch eine vierte Platte angefertigt werden für eine Farbe, die sich durch die Eigenart eines Bildes in drei Farben nicht erreichen läßt. Trotzdem nun der Drucker seine Aufmerksamkeit auf vier Platten richten muß, so sind derart hergestellte Bilder leichter zu drucken als solche mit nur drei Farben. Es ist eine bekannte Tatsache, daß sich letztere in der Nuance viel leichter verstimmen lassen als erstere. Am wenigsten Schwierigkeiten macht der Druck solcher Bilder, bei welchen die vierte Platte schwarz gedruckt wird. Die schwarze Platte gilt dann als Charakterplatte, die drei Farben aber nur als Kolorit. Die Farben selbst werden dann auch nicht so intensiv verdruckt wie beim Dreifarbendruck, weil sie sich nicht zu Schwarz ergänzen müssen. Wenn die Bilder im Text mitgedruckt werden, so empfiehlt es sich, zuerst Schwarz, auf dieses Gelb oder Rot und zuletzt Blau zu drucken. Diese Reihenfolge ist deshalb eine günstige, weil sich, wenn Schwarz mit dem Texte zuletzt gedruckt wird, diese Form nicht so leicht einpassen läßt. Auch wirkt Schwarz nicht so hart, wenn es *unten* anstatt oben auf den Farben liegt. Wenn jedoch die Bilder als Einzelwerke gedruckt werden, dann ist wieder mit Rot anzufangen, auf dieses Schwarz oder Gelb und zuletzt Blau. Liegt es aber in der Eigenart des Bildes, daß Schwarz kräftig wirken soll, dann muß es selbstverständlich zuletzt aufgedruckt werden. Die gleiche Farbenfolge ist einzuhalten, wenn es sich anstatt der schwarzen um eine graue Farbe handelt. Sollen nur kleine Flecken in einer andern Farbe gedruckt werden, so empfiehlt sich, diese als vorletzte zu drucken, damit durch die letzte Farbe etwa entstandene Härten in der Zurichtung gemildert oder verdeckt werden.

Der lithographische Kreidedruck.

Von JOHANN MAI, Tilsit.

DURCH Alois Senefelders Erfindung der Lithographie und des Steindruckes wurde der bis dahin in hoher Blüte stehende Kupferstich fast ganz verdrängt, denn die leichtere Bearbeitung des Solnhofener Natursteines durch den Künstler, sowie die große Fettempfindlichkeit dieses Steines für die lithographische Tusche und Druckfarbe, der leichtere und einfache Hergang beim Druck, sowie überhaupt die neue Art des chemischen Flachdruckes waren von so ausschlaggebender Bedeutung, daß sich ein großer Teil der Kupferstecher der Steinzeichnerei zuwandten.

Die Erfindung des Zeichnens mit fetter Kreide auf gekörntem oder gerauhtem Steine fällt in das Jahr 1799. Der Vorteil der lithographischen Kreidezeichnung liegt darin, daß der Künstler mit der fetten Kreide fast ebenso rasch auf der gerauhten Steinfläche zu arbeiten imstande ist wie auf derartigem Papiere. Die Kupferstecher hatten allerdings schon lange vor der Erfindung der Lithographie mittels der Schabkunst kreideähnliche Bilder hergestellt, doch war die Arbeit äußerst mühsam, ferner ließ eine derartige Druckplatte keine hohe Auflage zu. Dagegen konnte vom gekörnten Steine jede Auflage gedruckt werden, ohne eine Abnutzung der Kreidezeichnung befürchten zu müssen. Die Schabkunst des Kupferstechers war für Senefelder der Ansporn zu Versuchen, mittels des gekörnten Steines die gleichen Ergebnisse zu erhalten, mit dem Unterschiede, daß die auf dem Steine befindliche Kreidezeichnung nicht schwand, der Flachdruck auch viel schneller vonstatten ging, als dies von der gekörnten oder gegründeten Kupferplatte als Tiefdruck möglich war.

Der Kreidedruck vom Steine hat sich in der Folgezeit nach der Erfindung verhältnismäßig rasch eingebürgert, da Senefelder seine Neuerungen soweit ausbaute, daß die ganze Technik fix und fertig ausgedacht der Nachwelt überlassen wurde. Die Behandlung der Steine vor und während der Bearbeitung durch den Künstler, die chemische Präparation und der Fortdruck, kurz alle diese Vorschriften oder Regeln, wie sie heute noch von den Steindruckern beobachtet und angewandt werden, sind schon von Senefelder in seinen Lehrbüchern über den Steindruck festgelegt worden.

Da die Kreidezeichnung auf dem Steine dem Künstler eine äußerst freie Entfaltung seiner Geschicklichkeit und Gewandtheit zuließ und ihn in die Lage versetzte, den Zeichnungen den Charakter von Halbtonbildern zu geben, die der Natur oder der Sache mehr entsprechen als in der Strichmanier des Kupferstichs, so konnte die weitere Verbreitung des Kreidedruckes nicht ausbleiben. Tatsächlich wurden fast alle Beilagen der mit Bilderschmuck ausgestatteten Bücher als Kreidebilder vom Steine gedruckt, ebenso die Kunstblätter als Einzelausgaben. Das Porträt, die Nachbildung von Gemälden, Städteansichten, geschichtliche Szenen, Notentitel, Landschaften usw., überhaupt die Mehrzahl aller Abbildungen wurden auf gekörntem Stein ausgeführt und in Steindruck hergestellt.

Mit der Wiedereinführung und Vervollkommnung des Holzschnittes ging allerdings im Laufe der Jahre die Kreidelithographie mehr und mehr zurück, sie wurde vom Illustrationsfache verdrängt, so daß sich die Lithographie der merkantilen Gravierung oder dem Bunt- und Chromodrucke zuwenden mußte. Aus diesem Grunde ist die Behandlungsweise des Steinkörnens, das Zeichnen, und die chemische Präparierung der Steine durch die Drucker insoweit der Vergessenheit anheimgefallen, als die jüngere Generation der Lithographen und Steindrucker über das ganze Verfahren nur lückenhaft unterrichtet ist.

In neuerer Zeit macht sich dagegen unter der Künstlerschaft das Bestreben geltend, den gekörnten lithographischen Stein direkt für die Zeichnung zu benutzen. Ein Beweis hierfür sind die Künstlersteinzeichnungen, welche vermöge ihres äußerst gefälligen Aussehens das berechtigte Interesse aller Kreise erregen und finden.

Der für die Kreidearbeit zu wählende Stein darf keine Adern, Kalk- oder Rostflecken, noch sonstige Unreinheiten haben. Er wird durch Schleifen mit Sand derart egalisiert, daß er eine vollkommen gerade Fläche erhält, die mit Bimstein nach und nach so glattgeschliffen wird, wie für Gravurarbeiten; Risse oder Schrammen dürfen nicht vorhanden sein. Von einer früheren auf dem Steine befindlichen Arbeit darf beim Anhauchen keine Spur mehr sichtbar hervortreten, denn diese Teile würden mitunter Farbe annehmen, wodurch die ganze Kreidezeichnung sich nachträglich als unbrauchbar erweisen würde. Auf ausgiebiges Schleifen mit Sand und Bimsstein ist demnach besonderer Wert zu legen.

Zum Sandschleifen nimmt man gut durchgesiebten Sand. Grober, körniger, ungesiebter Sand arbeitet leicht Löcher oder Gruben in den Stein. Gegen Ende der Arbeit wird mit dem sogenannten Schliffe nachgeschliffen, wodurch das gröbste Korn entfernt, das Bimssteinschleifen abgekürzt, der Stein aber schneller glatt und fertig wird. Nach Beendigung des Sandschleifens werden die Steinkanten mit der Feile abgerundet, dann erst wird mit Bimsstein das Schleifen beendet. Das Körnen des geschliffenen Steines und

der Kornsand spielen eine äußerst wichtige Rolle. Der Kornsand wird in zweierlei Sorten, entweder als Feuersteinpulver oder als Glassand durch die Fachgeschäfte bezogen, ferner ist ein Satz von drei Sieben für verschiedene Feinheiten erforderlich. Der feingeschliffene Stein wird nach dem Schleifen auch an den Rändern sauber abgewaschen, trocken gemacht und auf ein Brett mit Papierunterlage auf den Schleiftisch gelegt. Grober Sand wird mit dem entsprechenden Sieb über die ganze Steinfläche gesiebt, bis sie überall möglichst gleichmäßig bedeckt ist. Zum Körnen verwendet man einen kleineren harten, blauen oder blaugrauen ebenfalls gerade geschliffenen und an den Rändern sehr stark abgerundeten Stein in der Größe von 14×16 oder 16×22 cm, dessen Dicke ungefähr 4 bis 7 cm beträgt. Dieser Stein wird nun oben links auf den mit Kornsand überdeckten Stein gelegt, und mit den Händen in kleinen kreisförmigen Bewegungen so weitergeführt, daß sich die Kreise immer durchschneiden. So fährt man fort, indem man entweder nach oben rechts, oder nach unten links weiterkörnt. Je nachdem das Korn gröber oder feiner gewünscht wird, muß der Sand, durch das Sieb erneuert werden. Feinstes Korn erhält man wenn zum Schluß der Arbeit der Sand zu feinstem Mehl zerrieben ist. Je gleichmäßiger die Körnung über die ganze Fläche des Steines geführt wird, um so gleichmäßiger wird das Korn ausfallen, weshalb auch nicht eine Stelle mehr, die andre weniger bearbeitet werden darf. Die Körnung wird so lange fortgesetzt, bis der Stein eine gleichmäßig rauhe Fläche zeigt bzw. das Korn für die lithographische Arbeit als entsprechend gehalten wird. Der genügend gekörnte Stein wird recht reichlich mit Wasser überspült, damit das Mehl aus der Körnung entfernt wird, wobei eine äußerst saubere mittelsteife Kleiderbürste von wesentlichem Dienste ist. Nach Beendigung des Abwaschens wird der Stein hochkantig aufgestellt und trocknen lassen.

Bei der Bearbeitung des gekörnten, äußerst fettempfindlichen Steines durch den Lithographen oder den Künstler muß größte Reinlichkeit beobachtet werden. Eine Berührung mit fettigen, schweißigen Fingern z. B. erzeugt Stellen, die später Farbe annehmen. Wenn die Pause auf dem Steine gemacht ist, dann muß er mit einer Maske so bedeckt werden, daß nur die zu bearbeitende Stelle frei liegt. Man gebrauche daher ausnahmslos die Armschiene, auf die die Hand gelegt wird, oder nehme eine saubere Papierunterlage. Damit die Kreide sich überall gut auf den Stein legt, beziehungsweise fest haftet, wird der Stein vor der Pause erst recht gleichmäßig mit bestem rektifizirten Terpentinspiritus und sauberen Lappen abgerieben, wodurch das Schwinden der feinsten Partien nach dem Ätzen usw. viel weniger auftritt, als auf unabgeriebenem Steine.

Die lithographische Kreide wird in verschiedenen Härtegraden geliefert. Bei ihrer Verwendung kommt es darauf an, ob mehr Kontur oder mehr Schattierung anzubringen ist. Drei verschiedene Sorten, mittel, hart und extra hart, dürften ausreichen. An Stelle der letzteren Sorte kann auch die Kopalkreide für Kornpapierzeichnung genommen werden. Das Zuspitzen der in einem dazu passenden Halter befestigten Kreide geschieht von der Spitze nach unten, wobei durch eine langsame Drehung eine gleichmäßige Rundung zu erhalten ist. Wenn beim Arbeiten auf dem Steine die zugespitzte Kreide immer etwas gedreht wird, dann erhält sich die Spitze ziemlich lang brauchbar.

Die Halbschatten werden zuerst angelegt und am besten mit der ganzen Längsfläche eines Stückchen Kreide ausgearbeitet, wobei aber beim An- und Absetzen nicht zu fest aufgedrückt werden darf, da sonst leicht Flecke und harte Stellen entstehen. Wenn die Fläche auf diese Weise angelegt ist, dann wird mit der spitzigen Kreide nachgearbeitet, teils als Kontur, teils als Verstärkung der Schatten. Kreuzlagen in den Schattierungen sind zu vermeiden. Eine ruhige volle Wirkung wird in den Schattenlagen nur durch eine ineinanderlaufende und verlaufende Schattierung erzielt. In die mit der Kreide in allen Tönen und Tiefen fertiggestellte Zeichnung werden nun mit Feder und Tusche die tiefsten Stellen und scharfen Konturen hineingearbeitet. Die Federstriche sollen aber nicht überall eingezeichnet werden, sondern schwächere Konturen d. h. solche, die keine ausgesprochene Tiefe haben, müssen mit der scharfgespitzten Kreide scharf abgegrenzt werden. Die Kreidezeichnung wirkt dann auf den späteren Abdrücken bedeutend feiner und harmonischer, als wenn alle Konturen mit der Feder nachgezeichnet werden.

Eine möglichst genaue Pause mittels Rötelpapier ist selbstverständlich eine Hauptbedingung. Die Umrisse allein genügen nicht, es müssen auch solche Partien gepaust werden, die vielleicht auf den ersten Blick weniger bedeutungsvoll wirken. Korrekturen sind möglichst zu vermeiden; jeder Strich soll gleich an die richtige Stelle kommen. Zu dunkel ausgefallene kleinere Partien können mit der Nadel aufgehellt werden, indem sie vorsichtig aufpunktiert aber nicht kreuzweise durchrissen werden.

Die Nadel soll auf keinen Fall viel gebraucht werden. Bei vielem und tiefem Schaben wird der spätere Abdruck weniger befriedigen, außerdem setzt sich an solchen Stellen die Farbe fest. Wenn mit dem Schaber etwas herauszunehmen ist z. B. zur Erzielung heller Lichtreflexe, so muß möglichst flach geschabt werden. Die Schabernadel ist deshalb sehr scharf anzuschleifen. Einzeln stehende fehlerhaft gezeichnete Stellen können mit rektifiziertem Terpentinspiritus und einem ganz reinen Leinenläppchen entfernt werden. Das letztere wird in die Form eines

Wischers gedreht, dessen Spitze mit dem Terpentin angefeuchtet und die Zeichnungsstelle sauber ausgewaschen. Der Wischer ist öfters auszuwechseln, damit stets mit reiner gefeuchteter Leinwand der letzte Kreiderest hinweggenommen wird. Zu achten ist darauf, daß das Terpentin nach dem Auftrocknen auf dem Steine keine sichtbare Grenze hinterläßt, denn solche Ränder zeigen sich später, wenn auch nur ein ganz geringer Teil der fetten Kreide geblieben ist, auf den Abdrucken.

Wenn größere oder kleinere Flächen recht gleichmäßig oder in verlaufenden Tönen auf dem Steine anzulegen sind, dann wird die sogenannte Wischmanier angewandt, die nach einiger Übung recht gut von der Hand gehen wird. Ich rate jedoch jedem, der in der Kreide- bzw. Wischmanier unkundig ist, zunächst auf den kleinen zum Körnen benutzten Stein versuchsweise flache Schatten, Wolkenpartien und verlaufende Töne aufzuwischen und diesen Stein vom Drucker ätzen zu lassen. Ein Abzug wird zeigen, ob und welche Fehler gemacht wurden, sowie vor Augen führen, daß Abdrücke von gewischten Kreideplatten wesentlich dunkler aussehen, als gezeichnete. Es darf daher eine Arbeit niemals zu kräftig ausgeführt werden. Zum Wischen wird französische Wischkreide (Estompe) genommen, die zunächst auf ein kleines Brettchen aufgetragen wird. Ein Leder- oder Leinenläppchen oder ein Stückchen Filz usw. wird über den Finger gestreift, mit ihm über die auf dem Brettchen aufgetragene Wischkreide gefahren und dann der Stein bearbeitet. Die Arbeitsfläche des Wischers darf aber keine Falte oder Naht haben, weil sonst leicht Streifen oder Flecken entstehen. Nach einiger Übung wird es dem Zeichner gelingen, selbst solche kleinste Partien in abgestuften Schattenlagen zu erzielen, die mit der direkten Kreidespitze nicht herstellbar sind. Die Töne, Wolkenpartien, der Himmel, kurz alle nur denkbaren Schattierungen lassen sich mittels der Wischmanier in der verhältnismäßig kürzesten Zeit geben. Die kräftigsten Stellen werden erst mit der Spitzkreide vorgearbeitet, weil durch das darauffolgende Wischen die Pause unkenntlich gemacht wird. Die vorgezeichneten Stellen leiden keinesfalls, höchstens werden sie etwas kräftiger. Die hellsten Lichter werden daher nach vollendetem Wischen ausgeschabt.

Die mit Tusche vollgedeckten Flächen oder die höchsten Lichter, z. B. freibleibende Schildformen, werden bei Farbplatten mit einer vorher durch ein sauberes Läppchen gepressten Gummilösung überzogen. Nach vollkommenem Trocknen dieser Abdeckung wird die übrige freie Fläche, je nachdem die Farbe später lichter oder kräftiger wirken soll, entsprechend überwischt. Alle andern vorher mit der Spitzkreide oder der Tusche eingezeichneten, nicht mit Gummilösung abgedeckten Stellen können unbesorgt mit der Wischkreide überarbeitet werden. Wenn die lithographische Tusche nicht zu weich ist, dann ist kein Verschmieren oder Unschärfe dieser Stellen zu befürchten. Große Tonflächen werden durch kreuzweises Überwischen zu verstärken gesucht, wobei mit dem Wischer ziemlich kräftig gearbeitet wird. Der Ton erhält dadurch einen festen Halt auf dem Steinkorne und kann nicht mehr zurückgehen. Gewischte Original- oder Farbenplatten sind bedeutend druckfähiger als solche, die einfach mit der Kreidespitze hergestellt werden. Sie sehen im Druck viel ruhiger, satter und gleichmäßiger aus. Der Anfänger ist jedenfalls mehr befriedigt, als wenn er, was ihm äußerst schwer gelingt, den Versuch macht, große Flächen ohne Wischen zu schattieren. Im Falle sich einzelne schwarze Punkte ergeben, was anfangs hin und wieder auftritt, so werden diese mit der Nadel nach der vollendeten Wischarbeit aufgestochen.

Die chemische Präparation des Steines durch Ätzen ist von der bei andern lithographischen Arbeiten üblichen Methode so verschieden, daß eine in dieser Art geätzte Kreidezeichnung bzw. die Platte verdorben werden würde. Um einen Kreidestein richtig zu ätzen, muß der Steindrucker den Lithographen darüber befragen, ob die Arbeit mit fetter oder magerer Kreide ausgeführt wurde, ob der Stein von harter oder weicher Qualität ist usw. Nach diesen Gesichtspunkten ist die Ätze zusammenzusetzen unter gleichzeitiger Beachtung, ob die Kreidezeichnung gröber oder feiner, das heißt auf einem groben oder einem feingekörnten Stein ausgeführt wurde. Wenn die Zeichnung zum teil in Wischmanier hergestellt, oder viel geschabt wurde, dann muß z. B. der Stein kräftiger geätzt werden. Die fertige Kreidezeichnung wird sauber abgestäubt, unter Benutzung von frischer neuer Watte mit Talkum (Federweiß) eingepudert, dann abermals abgestaubt und zur Ätzung gegeben. Die Ätze stellt man sich aus frisch gelöstem echten Gummiarabikum her. Die Lösung wird durch Leinwand gepreßt, um Sand und Schmutz zurückzuhalten. Zu 250 g Gummilösung, die ziemlich dick sein muß, werden beiläufig 10 bis 12 Tropfen Salpetersäure gegeben; bei kräftiger oder gewischter Zeichnung oder bei Verwendung eines Steines härterer Qualität, werden 15 Tropfen Salpetersäure zugesetzt. Die Ätze soll säuerlich schmecken, aber auf der Zunge nicht brennen. Die Ätze wird so langsam durchgerührt, daß keine Blasen entstehen und dann am Rande des Steines mit einem flachen weichen Ätzpinsel probiert. Der Stein wird nun möglichst schnell und gleichmäßig überstrichen, damit die Ätze überall ohne Streifenbildung und so schnell als möglich verteilt wird. Da die Ätze mäßig aufbrausen wird, so wird mit dem Ätzpinsel so lange und ganz leicht über die



Zeichnung gefahren, bis das Aufbrausen nicht mehr zu bemerken ist. Von der Ätze muß so viel in den Pinsel genommen werden, daß sie zum Bestreichen des Steines ausreicht, denn ein nachträgliches Auftragen frischer Ätze auf den Stein würde Streifen in der Zeichnung zur Folge haben. Ich habe Kreidesteine auch durch das Übergießen mit der Ätze geätzt, wobei die talkumierte Zeichnung bzw. der Stein einmal rasch und möglichst gleichmäßig mit einem ziemlich feuchten weichen Schwamme überwischt wurde, während der Stein schräg hochkantig in einem größeren Behälter stand. Die Ätze schüttete ich aus einer Tasse schnell vom oberen Rande des Steines so auf, daß sie als gleichmäßige Flut über die ganze Zeichenfläche lief. Durch das Überwischen des Steines mit dem feuchten Schwamme wurde eine gleichmäßige Verteilung der Ätze erzielt und das Entstehen von Streifen, wodurch die Zeichnung verdorben worden wäre, verhütet. Nach dem Ätzen wird der Stein sofort wagrecht gelegt und mit der Windfahne getrocknet. Die trockene Ätze wird mit viel Wasser abgewaschen, dann die Kreide mit bestem Terpentinöl, Wasser und einigen Tropfen Leinöl ausgewaschen. Das Terpentinöl darf nicht auf den Stein gespritzt werden, sondern es wird ein reiner weicher mit Wasser gefeuchteter Auswaschlappen mit Terpentinöl und Leinöl versehen und mit ihm die Zeichnung vorsichtig ausgewaschen.

Zum Einwalzen der Zeichnung wird eine etwas weichere, jedoch nur beste Kreidefarbe genommen, mit der sofort nach dem Auswaschen der Stein eingewalzt werden muß. Der Drucker muß diese Farbe also schon vorher ausgiebig auf dem Farbsteine mit der mäßig rauhen Walze verarbeiten. Das Auftragen der Farbe muß langsam und bedächtig vorgenommen werden, die feinsten Partien kommen nach und nach zum Vorschein, auch wenn sie anfangs schwach auf dem Steine stehen sollten. Der Steindrucker macht in Fällen, wo die Zeichnung schwer herauskommen will, hintereinander einige Abdrücke in derselben Weise wie beim Fortdruck, wobei sich die schwache Zeichnung zumeist andruckt, sich also von selbst kräftigt. Wenn die Zeichnung durchaus nicht stärker werden will oder einzelne Partien schwach bleiben, so wird mit etwas Bilsenkrautöl leicht angerieben, mit einem Wischlappen gewischt und der Stein langsam mit der Kreidefarbe angewalzt. Bleibt die Zeichnung dennoch schwach, dann muß sie durch wiederholtes Anreiben mit dem Öl, sowie durch langsames Andrucken hervorgeholt werden. Das Trockenstehen des eingewalzten Steines ist bei schwachen Zeichnungen gleichfalls zu empfehlen, denn bei guter Ätzung ist das Tonansetzen nicht so leicht zu befürchten. Nachdem der Stein zwei oder drei Stunden ungummiert gestanden hat, wird er in die Presse genommen, gewischt und wiederum eingewalzt.

Der Anreibeschwamm zum Herausholen der schwachen Zeichnung soll möglichst nicht gebraucht werden, da der Charakter der Zeichnung leicht verloren gehen kann.

Der Stein darf, was ich als eine besonders wichtige Sache erwähnen will, nicht zu kalt sein, da er sonst die Farbe schwer annimmt. Das gleiche gilt für den Weiterdruck. Am besten ist, wenn der Stein etwa Zimmertemperatur hat und der Arbeitsraum gleichmäßig warm ist.

Wenn sich Kreidezeichnungen bei sachgemäßer Ätzung trotz der erwähnten Ratschläge nicht bessern, dann hat der Lithograph oder Zeichner besonders die schwachen Partien viel zu leicht gearbeitet. Gewischte Schattierungen zeigen diesen Übelstand viel weniger, diese stehen im allgemeinen gesund und kräftig da.

Zum Druck der Kreidezeichnungen auf der Handpresse darf nur die beste Kreidefarbe verwendet werden, die aber nicht zu weich gehalten sein darf, weil sonst das Korn in den tiefsten Schattenlagen verschmiert wird. Gravurfederfarbe bester Qualität ist ungeeignet. Sie besitzt nicht die nötige Feinheit, Weichheit und Tiefe, so daß mit ihr gedruckte Kreideabdrücke unvollkommen aussehen.

Bei einfarbigen auf der Handpresse zu druckenden Auflagen wird das Papier, wenn es eine Feuchtung verträgt, am Tage vorher gefeuchtet. Das Papier darf aber dann nicht zu naß sein. Kunstdruckpapiere werden in kleinen Lagen in einem feuchten Raume (Keller usw.) gelagert, damit sie etwas anziehen, wodurch die Zeichnung sehr gut ausdruckt. Naturpapiere, deren Ansehen durch die geringste Feuchtung ihr Ansehen verlieren könnten, müssen sowohl bei ein- wie mehrfarbigen Drucken trocken verdruckt werden.

Während des Fortdruckes auf der Handpresse muß der Farbenstein und die Walze zur Entfernung der alten naß gewordenen Farbe öfters abgeschabt bzw. abgespachtelt werden. Der Fortdruck selbst muß ohne Hasten vor sich gehen. Man hüte sich davor, soviel Abdrücke liefern zu wollen, als bei andern Schwarzdruckarbeiten auf der Handpresse. Die Zeichnung würde bei derartiger Hast nach einigen hundert Abdrücken verdorben sein. Beim Einwalzen des Steines wird, je nach der Größe der Zeichnung, der Länge sowie der Breite nach, stets langsam über die Zeichnung gegangen. Beim Druck von Kunstblättern empfiehlt sich die Verwendung von zwei Walzen, eine zum Auftragen der Farbe, die andre zum Abnehmen der überflüssigen Farbe. Vor dem jedesmaligen frischen Aufwalzen, d. h. nach jedem Abzuge, muß die Farbe auf der Auftragwalze gut auf dem Farbsteine verarbeitet werden, damit die auf der Walze sitzenden Wasserteilchen entfernt werden.

Der Drucker lege vor sich einen guten Abdruck, mit dem er beim Weiterdruck jeden folgenden Abzug



vergleicht. Wenn einzelne Stellen während des Druckes zurückgehen, dann sind diese durch das Anreiben mit dem bereits erwähnten Bilsenkrautöl wieder zu kräftigen.

Muß aus irgendeiner Ursache die Zeichnung ausgewaschen werden, so ist genau so zu verfahren, wie nach dem Ätzen. Das Terpentin darf niemals auf den Kreidestein geschüttet werden, wie bei andren Arbeiten. Die Kreidezeichnung wird dadurch ruiniert, das sei hier nochmals ausdrücklich wiederholt!

Zum Farbendruck wird nur trockenes Papier verwendet, um den Passer nicht zu gefährden. Alle üblichen Farben können zum Buntdruck benutzt werden, auch wenn die Farbenplatten in Kreidemanier angefertigt sind. Töne dürfen durchaus nicht mit dünnen Firnis angerieben sein, weil sich sonst der Kreidestein zusetzt. Man nehme etwas strengeren Firnis und bereite sich eine kompakte Farbe, die mit etwas Petroleum oder mit irgendeiner bewährten Drucktinktur geschmeidig gemacht wird. Auch Bologneserkreide kann der Farbe in geringer Menge beigemischt werden, wenn die zu erzielenden Töne einesteils matt auftrocknen, andernteils die nächsten Farben gut abheben sollen. Die Bologneserkreide hält die Zeichnung beim Druck offen und gestattet, daß die Farbe kompakter verdruckt werden kann, wenn sie mit Drucktinktur versetzt ist; sie gibt ferner selbst den feinsten Tönen genügend Stoff, so daß ein Schwinden dieser Töne auf dem Papier nicht zu befürchten ist. Zuviel dieser Kreide darf aber nicht genommen werden, weil sonst die Farben etwas stumpf werden.

Beim Druck soll gerade so viel Farbe auf die Walzen genommen werden, als zur Deckung der Platte nötig ist. Die Kreidezeichnung darf nicht überladen werden. Sache des Druckers ist, daß er die Tonabstufungen so auf den Abdrücken zur Geltung bringt, wie sie vom Zeichner auf den Stein gebracht wurden, gleichviel ob es volle Flächen oder verlaufende feine und feinste Töne sind. Das ist aber bei einem gut geätzten Stein nur dann zu erreichen, wenn die Farbe nicht zu dünn angemacht ist, der Druck selbst aber ohne Hasten vor sich geht.

Mittags und abends, besonders beim Druck hoher Auflagen, ist es nötig, daß der Stein schwarz eingewalzt wird, um besser unterscheiden zu können, ob gewisse Partien vielleicht gelitten haben, die dann wieder durch Anreiben herausgeholt werden müssen. Andre Stellen, die zu stark geworden sind, müssen durch ein schwaches Nachätzen aufgehellt werden.

Auch beim Ton- oder Farbendruck sind alle die beim Schwarzdruck gegebenen Fingerzeige zu beachten. Der Kreidedruck darf, gleichviel ob es sich um Schwarz- oder Buntdruck handelt, keinesfalls mit irgendwelchen andern Arbeiten von glatten Steinen verglichen werden, denn er ist als besonderer Zweig des Steindruckes und der Lithographie zu betrachten, der größte Sorgfalt erfordert, wenn der Ausfall ein künstlerischer sein soll.

Beim Druck auf der Schnellpresse muß die Farbe etwas geschmeidiger wie für den Fortdruck auf der Handpresse gehalten werden. Des Mittags und Abends setzt man die Zeichnung unter Schwarz (Kreidefarbe), damit sie sich wieder kräftigt. Der Gang der Schnellpresse darf kein hastender sein, weil durch Losreißen der feinsten Kreidetöne die ganze Zeichnung verdorben würde. Das Wischwerk ist so einzurichten, daß die Walzen nur mäßig wischen, denn im Korn hält sich die Feuchtigkeit leichter, als auf glattem Steine.

Vielfach wird ein Umdruck vom Kreidestein vorgezogen, um einesteils die Zeichnung, das Original, zu schonen, andernteils die Auflage schneller und billiger herstellen zu können. Für den Umdruck darf kein glatt geschliffener, sondern nur ein fein gekörnter Stein verwendet werden. Auf ersterem steht der Umdruck der Kreidezeichnung flach und ausdruckslos, auf letzterem aber wird er dem Originale mehr entsprechen und bedeutend feinere Abzüge ergeben. Zum Umdruck wird das mehrmals gestrichene Umdruckpapier für trockene Umdrucke verwendet. Besonders geeignet ist die superfeine Sorte auf starkem Stoff, denn es handelt sich darum, daß das Korn der Zeichnung satt und voll, aber nicht mit Farbe überladen ausdruckt. Der Drucker mache, bevor er das Umdruckpapier bedruckt, auf glatten weißen eventuell Kunstdruckpapieren einen oder mehrere Abzüge, die er dem Künstler oder Lithographen zur Beurteilung vorlegt. Nach dem gut befundenen Abzuge kann dann erst der Umdruckabdruck gemacht werden. Auch hier hebe ich besonders hervor, daß der Abzug ganz genau durchgesehen werden muß, damit keine Stelle zu schwach oder zu überladen mit Farbe ist. Der Umdruckstein muß ebenfalls gerade geschliffen und von bester Qualität, der Reiber beim Umdruck scharf auf den Stein abgerichtet sein, ferner alle in Frage kommenden Handhabungen mit der größten Sorgfalt und Sauberkeit vorgenommen werden.

Die Ätzung des Überdruckes erfolgt genau so wie bei dem Originalstein. Der übertragene Umdruck wird wie jeder andre gewöhnliche Umdruck gummiert, trocken gemacht, angerieben, wobei der Anreibefarbe etwas Bilsenkrautöl zuzusetzen ist. Nachdem die Zeichnung genügend gesättigt ist, wird der Gummi vom Stein gewaschen, oder die Zeichnung ein bis zwei Stunden in der Anreibefarbe stehen gelassen. Nach dieser Zeit wird mit Wasser abgewaschen, trocken gemacht, gewischt und recht vorsichtig etwas beste Federfarbe aufgetragen, dann der vom Schmutz ausgeputzte Stein talkumiert, ganz schwach mit der verdünnten Kreideätze geätzt, gummiert und trocknen lassen. Zur kräftigen Nachätzung wird der Stein wie



das geätzte Original ausgewaschen (Wasser, Terpentin und Leinöl), die Zeichnung mit kräftiger Federfarbe satt eingewalzt, mit feinpulverisiertem Kolophonium eingepudert, mit sauberer Watte abgestaubt und dann noch mit Talkum darüber gefahren. Die Ätzung kann jetzt mit der Originalätze und in derselben Weise, jedoch etwas schärfer, vorgenommen werden. Soll der Stein eine größere Auflage aushalten, so kann er vor dem zweiten Ätzen, nach reichlichem Einpudern mit Kolophonium und sehr ausgiebigem Abstauben, mit der Stichflamme ganz mäßig und schnell überfahren werden, damit das Kolophonium etwas anschmilzt. Nach Verflüchtigung der Steinfeuchtigkeit wird mit Talkum nachgepudert und mit der Originalätze recht ausgiebig geätzt bzw. etwas hochgeätzt.

Der Fortdruck auf der Hand- oder Schnellpresse erfolgt dann in gleicher Weise wie beim Originalstein. Zum Farbendruck dürfen nur beste, äußerst feingemahlene Druckfarben genommen werden. Solche, welche die Zeichnung auf dem Steine schon bei gewöhnlichen Arbeiten anzugreifen scheinen, müssen durchaus vermieden werden, wenn die Zeichnung nicht schon nach einigen hundert Druck so verdorben sein soll, daß mit ihr nichts mehr anzufangen ist. Der Drucker muß ferner, sobald die Farbe beim Fortdruck in der Hand- oder Schnellpresse in der feurigen Wirkung nachläßt, frische Farbe nehmen, sowie die alte schon mit Wasser oder Staub versetzte Farbe von den Walzen entfernen.

Die Walzen spielen beim Kreidedruck eine wesentliche Rolle, gleichviel ob es sich um den Fortdruck von Originalsteinen oder von Umdrucken auf der Hand- oder Schnellpresse handelt. Als Handwalze soll eine recht gutabgearbeitete rauhe Walze genommen werden, die weder zu hart noch zu weich ist. Die Unterfütterung des Walzenleders, die man am besten so erneuert, daß das Leder stramm und elastisch sitzt, muß tadellos, der Walzenkern ohne Beulen oder Löcher sein. Genau dasselbe gilt auch für den Schnellpressendruck.

Originalkreidesteine oder Umdrucke, die für spätere Auflagen aufbewahrt werden sollen, müssen, nach gründlichem Abwaschen der Druckfarbe mit der besten Konservierungsfarbe (Wachsfarbe) eingewalzt, talkumiert, abgestäubt, mit frischer Gummilösung gummiert und vollkommen trocken gemacht werden. Die Kreidesteine sollen in einem nicht zu kalten Lagerraume untergebracht sein, am besten in einem gesonderten Regale und in einem Raume, der zu jeder Jahreszeit eine möglichst gleichmäßige Temperatur hat. Die Steine brauchen nicht mit Papier verklebt zu werden; es genügt, wenn sie mit frischer nicht saurer Lösung von echtem arabischen Gummi nicht zu dick überstrichen werden.

Doppeltonfarben.

Von M. MÜLLER, Leipzig.

„VON der Parteien Gunst und Haß verwirrt schwankt ihr Charakterbild in der Geschichte" möchte man mit Schiller ausrufen, wenn man alle Abhandlungen verfolgt, die im Laufe der letzten Jahre von berufener und unberufener Seite über „Doppeltonfarben" geschrieben worden sind. Ein großer Teil der Veröffentlichungen, die über dieses Thema in den Fachzeitschriften erschienen sind, war weiter nichts als eine versteckte Reklame für eine amerikanische Farbenfabrik. Hiergegen läßt sich allerdings nicht viel einwenden, denn man kann ja niemand Vorschriften machen über die Art und Weise, in welcher er die Werbetrommel rührt. Daß die Yankees auf diesem Gebiete, insbesondere da wo es gilt den Mund möglichst voll zu nehmen, uns über sind, darüber besteht wohl schon längst kein Zweifel mehr. Leider enthalten jedoch viele dieser Artikel krasse Entstellungen der Tatsachen, und Behauptungen, die zwar der Phantasie der Verfasser alle Ehre machen, mit der Wahrheit aber in direktem Widerspruch stehen. Eine tüchtige Leistung in dieser Hinsicht ist der in Nr. 3 der Deutschen Buchhandelsblätter unter der Überschrift „Doppeltonfarben" kürzlich erschienene Artikel. Da es sicher eine ganze Menge Drucker geben wird, die derartige Fachartikel zu ihrer Belehrung lesen, so halte ich es für angezeigt, wenigstens die gröbsten Irrtümer fraglicher Abhandlung hier richtig zu stellen.

Zunächst ist es mir nicht recht klar, mit welchem Rechte den Amerikanern die Priorität der Erfindung der Doppeltonfarben zugeschrieben und von diesen auch für sich in Anspruch genommen wird. Die Erfindung selbst ist tatsächlich so alt wie die fettlöslichen Teerfarben, fällt also in eine Zeit, wo Amerika seine Druckfarben in der Hauptsache noch von Europa bezog. Doppeltonfarben, wenn auch nicht unter diesem Namen, wurden in Deutschland nachweislich schon vor etwa 30 Jahren hergestellt. Allerdings wurden damals nur die blauen fettlöslichen Farbstoffe benutzt und zwar zu dem Zwecke, bei besseren Illustrationsfarben den bräunlichen Ton, der auch dem besten Gasruß eigen ist, zu verdecken bzw. die Farbe tiefer erscheinen zu lassen. Das Verdienst, dieses Prinzip auch auf bunte Farben angewendet zu haben, gebührt dagegen den Amerikanern, wenigstens ist mir nicht bekannt, daß bunte Doppeltonfarben bzw. andre als blau auslaufende schon früher von deutschen Firmen hergestellt worden wären.

Der Verfasser des vorerwähnten Artikels scheint zunächst völlig im unklaren über die Zusammensetzung und Herstellung der Doppeltonfarben zu sein. Eine Doppeltonfarbe ist jede Farbe, deren Firnis durch irgendwelchen fettlöslichen Farbstoff gefärbt wurde. Die Wirkung der Doppeltonfarbe ist lediglich davon abhängig, wie weit der gefärbte Firnis um die bedruckte Stelle ausläuft, denn bekanntlich bleibt beim Buchdruckverfahren das Farbpigment auf der Papieroberfläche sitzen, während der Firnis mehr oder weniger in das Papier eindringt und sich dabei gleichmäßig nach allen Seiten ausbreitet. Ist nun der Firnis nahezu farblos, wie dies bei reinem Leinölfirnis der Fall ist, so ist natürlich nur die Nuance des Farbpigments sichtbar. Ist hingegen der Firnis durch den Zusatz eines fettlöslichen Farbstoffes vorher gefärbt worden, so treten selbstredend alle die Stellen, an denen sich der gefärbte Firnis um die Pünktchen oder Striche des Druckes ausbreitet, deutlich zutage, es zeigen sich zwei Nuancen, die des Farbpigmentes und die des gefärbten Firnisses. Die Wirkung der Doppeltonfarben ist also von der Saugfähigkeit des zur Verwendung gelangenden Papiers abhängig. Je saugfähiger ein Papier ist, desto stärker, je weniger saugend, desto schwächer wird der Doppeltoneffekt ausfallen. Dies ist auch die Erklärung für die recht unangenehme Eigenschaft aller Doppeltonfarben, auf verschiedenen Papiersorten ganz verschiedene Wirkungen hervorzurufen. Es ist daher nicht richtig, wenn der Verfasser behauptet, die Doppeltonfarben zeigten bei Stichen, Strichätzungen und Typen keinen zweiten Ton. Jede Doppeltonfarbe ist bei Linien oder Flächen, vorausgesetzt, daß das Papier ein für Doppeltondruck gut geeignetes war, mit einer schwach gefärbten Zone des auslaufenden Farbstoffes umgeben. Dieser Umstand wirkt beim Schriftsatz oft sehr störend. Unter meine Hände sind schon amerikanische Fachzeitschriften gekommen, die mit Doppeltonfarben auf Kunstdruckpapier gedruckt waren und in denen die Buchstaben infolge der ganz feinen ausgelaufenen Ränder derartig flimmerten, daß das Lesen auf die Dauer direkt unmöglich war. Daß aber gerade die Autotypie am besten dazu geeignet ist, die Wirkung der Doppeltonfarbe zur Geltung zu bringen, ist leicht begreiflich, wenn man sich vergegenwärtigt, daß der autotypische Druck von allen hier in Frage kommenden Druckarten die meisten Unterbrechungen zeigt. Der zweite, der auslaufende Ton kann ja selbstredend nur da zur Geltung kommen, wo die Druckfläche unterbrochen wurde. Auf diese Weise erklärt sich auch der Umstand, daß die Mitteltöne der Autotypien die stärkste Doppeltonwirkung zeigen, bei ganz hellen Partien und bei den vollen Tiefen diese aber nur ganz wenig sichtbar ist. Die spitzgeätzten Pünktchen der hellen Partien in der Autotypie können nur außerordentlich wenig Farbe halten. Eine solche äußerst geringe Menge Farbe ist jedoch ungenügend, um den Doppelton für das Auge sichtbar zur Geltung zu bringen, während bei den vollen Tiefen der Autotypie, die ja durch weiße Punkte nur ganz wenig unterbrochen ist, der Doppelton sich nur an den Rändern dieser wenigen weißen Stellen zeigen kann; in den geschlossenen Tiefen wird er selbstverständlich durch die intensive Grundfarbe verdeckt. Diese Tatsachen sucht nun der Verfasser durch „die Saugfähigkeit des Anilins in der Doppeltonfarbe“ zu erklären. Abgesehen davon, daß sich der Verfasser über den Begriff Anilin nicht im klaren zu sein scheint, ist diese Behauptung an sich eine derartige Ungeheuerlichkeit, daß ich im Interesse des Verfassers annehmen will, er habe sie nicht ernst gemeint. Das gleiche wäre noch von dem „willkürlich sich Betätigen des Doppeltons“ zu sagen.

Als sehr kühn muß ich auch die Bemerkung des Verfassers bezeichnen, daß die amerikanischen Doppeltonfarben sowohl in Druckfähigkeit wie Haltbarkeit allen Ansprüchen genügen. Wenn der Verfasser diese Doppeltonfarben wirklich aus eigner Erfahrung kennt, und trotzdem zu diesem Urteile kommt, so kann ich die Bescheidenheit seiner Ansprüche nur bewundern. Tatsächlich weisen alle Doppeltonfarben eine ganze Reihe von Mängeln auf, die in der Natur der Sache selbst liegen und nie ganz zu vermeiden sein werden. Der Hauptübelstand dürfte wohl die den meisten Doppeltonfarben anhaftende außerordentlich starke Lichtempfindlichkeit sein. Mir sind amerikanische Doppeltonfarben aus der Praxis bekannt, die auch noch nicht mal eine einzige Stunde Belichtung vertrugen, denn vor Ablauf dieser Zeit war schon der Doppelton vollständig zerstört und nur noch die Grundfarbe sichtbar. Allerdings gibt es auch einige Nuancen, die eine normale Lebensdauer haben, dies ist aber nur ein verschwindend kleiner Prozentsatz, die andern verblassen durchschnittlich stark, teilweise sogar vollständig, schon wenn sie einige Stunden dem direkten Sonnenlichte ausgesetzt werden. Daß die Verwendung derartig empfindlicher Farben für feine Drucksachen oder für solche von bleibendem Werte ausgeschlossen ist, liegt doch wohl klar auf der Hand.

Ein weiterer Übelstand der Doppeltonfarben, der aber merkwürdigerweise bis jetzt noch von keiner Seite zur Sprache gebracht worden ist, ist der, daß fast alle Doppeltonfarben durch längeres Lagern an Auslauffähigkeit verlieren. So ist mir beispielsweise vorgekommen, daß eine amerikanische Doppeltonfarbe, die, frisch bezogen, sehr schöne Ergebnisse hervorrief, nach etwa einem halben Jahre vollständig versagte, obwohl das gleiche Klischee und auch das gleiche Papier benutzt wurde. Die Erklärung hierfür dürfte wohl in der allmählich eintretenden chemischen Veränderung des Firnisses und der darin gelösten Farbstoffe zu suchen sein.

Ein andrer großer Mangel der Doppeltonfarben ist der, daß es trotz der größten Vorsicht bei gewissen Nuancen nie ganz ausgeschlossen ist, daß die Drucke untereinander kopieren, und zwar haben wir hier nicht das sogenannte durch Übereinanderlegen frischer Drucke herbeigeführte Abziehen, sondern das lästige Sublimieren im Auge. Hierzu neigen beispielsweise alle mit Sudanfarbstoffen hergestellten Doppeltonfarben, weshalb auch die meisten deutschen Farbenfabriken diese Farbstoffe trotz ihrer schönen Nuancen längst wieder über Bord geworfen haben. Merkwürdigerweise aber machen gerade die Amerikaner von diesen Farbstoffen bei Herstellung ihrer Doppeltonfarben noch ziemlich ausgiebigen Gebrauch. Ich habe schon wiederholt Musterbücher amerikanischer Doppeltonfarben-Fabrikanten unter den Händen gehabt, in welchen nahezu jeder zweite Druck sublimiert oder durchgeschlagen hatte, obwohl diese Druckprobenheftchen doch gewiß mit aller erdenklichen Sorgfalt hergestellt und sicher auch lange genug im Durchschuß geblieben waren. Daß die Vollkommenheit, Unfehlbarkeit könnte man fast sagen, welche der Verfasser ganz besonders den amerikanischen Doppeltonfarben andichtet, nur in seiner Einbildung besteht, hat die Praxis schon hundertmal bewiesen. Übrigens dürfte die Tatsache genügen, daß die Amerikaner für den Einkauf ihrer fettlöslichen Farbstoffe, mit denen sie die Doppeltonfarben herstellen, fast ausschließlich auf dieselben Bezugsquellen wie die deutschen Farbenfabrikanten, nämlich auf die deutschen Teerfarbenfabriken, angewiesen sind. Daß aber ein Farbstoff seine charakteristischen Eigenschaften durch eine Reise nach Amerika nicht verlieren kann, das wird wohl auch jedem Laien einleuchten. Ein Farbstoff, der in Deutschland unecht ist, kann in Amerika nicht echt sein, und ein Farbstoff, der in Deutschland durchschlägt oder gar sublimiert, legt diese Untugenden auch in Amerika nicht ab.

Zum Schlusse meiner Kritik möchte ich noch bemerken, daß es wirklich im höchsten Grade bedauerlich ist, wenn „Fachartikel“, wie der von mir mehrfach erwähnte, Aufnahme in der Fachpresse finden. Statt Aufklärung zu schaffen, bewirken sie gerade das Gegenteil. Ist es heutzutage bei der Unmenge neuer und allerneuester Druckverfahren, welche die letzten Jahre brachten, für den Drucker schon schwierig genug, sich auf der Höhe der Zeit zu halten, so wird es ihm geradezu unmöglich gemacht, sich über in sein Fach einschlagende Neuerungen ein Urteil zu bilden, wenn die Informationen, die er doch in der Hauptsache wohl aus Fachblättern bezieht, so unzutreffend sind, wie man dies leider sehr oft findet. Anscheinend fühlen sich oft Leute zur Abfassung von technischen Aufsätzen berufen über Sachen, von denen sie nur geringe oder gar keine Kenntnisse haben oder diese sich erst durch Preislisten, Auskünfte bei Geschäften, Vertretern usw. verschaffen. Daß aber derartige durch keinerlei Fachkenntnis beeinflußte Abhandlungen für niemand Nutzen haben, dürfte außer Zweifel sein. Eine strengere Sichtung der Spreu vom Weizen wäre daher schon im Interesse des Buchgewerbes wünschenswert.

Buchgewerbliche Rundschau.

Buchdruck.

Stumpfgewordene Walzen wieder zugkräftig zu machen. Jeder Drucker weiß, daß die Walzen nach längerem Gebrauch stumpf werden, das heißt, ihre Zugkraft verlieren. Dieses Stumpfwerden tritt bei den für Farbendruck benutzten Walzen viel eher ein, denn bei anderen. Viele Drucker haben nun die üble Angewohnheit, derartige stumpfgewordene Walzen, wenn gerade keine andern zur Hand sind, mit Wasser abzuwaschen, damit sie wieder zugkräftig werden. Dieses Verfahren, das sogar eine große Fahrlässigkeit ist, kann nicht ernsthaft genug gerügt werden, denn das Wasser löst den in der Walzenmasse enthaltenen Zucker auf, wodurch deren Klebkraft vermindert, die Walzen also härter und stumpfer werden als sie vorher waren. Wohl wird das Mittel augenblicklich etwas nutzen, aber auf die Dauer wirkt es nur schädlich. Das beste Mittel, die Walzen zugkräftig zu erhalten, besteht darin, daß die Walzen ab und zu abends nach dem Reinigen mit Glyzerin bestrichen, über Nacht stehen gelassen und morgens wieder sauber abgewaschen werden. Jeder wird von dem Erfolg des einfachen Mittels überrascht sein, denn das allmählich verdunstende Glyzerin regt die Zugkraft an. Darum ist es auch vorteilhaft, allen Farben einige Tropfen Glyzerin beizumischen, die dann indirekt den Walzen zugute kommen und sie zugkräftig machen. W.

Verhindern der Schlangenbildung beim Walzenguß. Eine stehende Klage ist in denjenigen Druckereien, welche das Walzengießen noch selbst vornehmen, die Bildung der sogenannten Ölschlangen. Der Ausdruck Ölschlangen ist nun aber nicht ganz richtig, denn derartige Schlangen gibt es nicht, wohl aber solche, die sich nach dem Eingießen der Masse infolge von Lufteinwirkung bilden. Es wird nun sehr häufig die Beobachtung gemacht werden, daß diese Schlangen viel leichter bei denjenigen Walzen entstehen, deren Spindeln mit Holz versehen sind, während bei Walzen, deren Spindeln ganz aus Eisen hergestellt sind, sich Schlangen selten oder gar nicht einstellen. Eine Abstellung des Übelstandes wird erreicht, wenn die Spindeln vor dem Guß ganz sorgfältig nach Stellen untersucht werden, aus welchen sich Luft entwickeln kann. Die vorhandenen Löcher, vornehmlich bei Spindeln mit Holzmantel, werden mit Kitt verklebt und der ganze Mantel mit dünnem Tischlerleim bestrichen. Die Schlangenbildung wird dann nicht eintreten. Sehr dienlich und empfehlenswert wäre, wenn die Maschinenfabriken in Zukunft nur noch ganz aus Eisen hergestellte Spindeln liefern und diese so

anfertigen würden, daß sie keine porösen Stellen aufweisen, aus welchen sich Luft entwickeln kann. W.

Schriftgießerei.

Paul Lang, Schriften und Ornamente. Schriftgießerei Flinsch, Frankfurt a. Main, St. Petersburg. Mai 1905. Die Schrift eines Künstlers, der sich eines guten Rufes erfreut — und trotzdem keine künstlerische Schrift — keine künstlerische Schrift, weil uns, nachdem Peter Behrens seine Schrift geschaffen, viel geboten werden muß, wenn wir das Prädikat „künstlerisch" erteilen sollen. Was gab uns doch diese Schrift von Peter Behrens? Sie gab „Gotik", ließ denken an jene Zeit, in der deutsches Wesen so vollendeten Ausdruck gefunden, und sie gab doch auch etwas von der Sehnsucht nach der Antike, von der Sehnsucht, die nicht stirbt, — klassisch geläuterte Gotik gab uns die Schrift von Peter Behrens, einen Ausblick auf das Ziel, das wir in allem erstreben. Nach solchem Beispiel an verwandte Arbeit zu gehen, dazu gehört Mut und Kraftgefühl. Den Mut hat Lang gehabt. Ob aber auch zum Gelingen die Kraft? Um es von vornherein zu sagen: seine Schrift kann einen Vergleich mit der von Behrens auch nicht im entferntesten aushalten. Selbst bei heruntergeschraubten, sehr heruntergeschraubten Ansprüchen kann sie nicht bestehen.

Langs Schrift interessiert schon deshalb nicht sehr, weil sie an dem Problem, das ich andeutete, das Behrens so kraftvoll angepackt hat, vorübergeht. Sie ist kein kühner Vorstoß, sondern lediglich eine Modifizierung und zwar eine schlechte Modifizierung der Antiqua. Der Vorrede des Probeheftes nach sind die Buchstaben mit dem Pinsel gezeichnet. Eine mit dem Pinsel gezeichnete Antiqua, (oder sagen wir besser) eine moderne Pinselschrift, die von der Antiqua ausgegangen, besaßen wir bereits. Eckmann (seine Schrift meine ich natürlich) hat ja selber gesagt, daß die Antiqua die Basis für seine Schrift gewesen. Aber wohlgemerkt: nur die Basis. Das Ergebnis ist etwas völlig andres. Dieser Künstler, dem die fließende Linie über alles ging, für den der bewegliche, flüssige Pinsel das gegebene Ausdrucksmittel war, konnte und wollte nicht eine Antiqua schaffen. Antiqua und Pinsel, sind es nicht eigentlich Gegensätze? Was Eckmann wollte und konnte, war eine moderne Schrift, eine moderne Pinselschrift. Und in dem Worte „modern" ist es einbegriffen, daß, wenn Eckmann auch die Antiqua als seine Basis bezeichnete, er doch in gewisser Weise (man möchte vom biogenetischen Grundgesetz reden) in sich selber all die Wandlungen durchmachte, die einst in langem Werdeprozeß aus der Antiqua, (oder sagen wir besser) aus der frühmittelalterlichen Schrift die gotische, deutsche werden ließen. Im Gesamteindruck jedenfalls ist die Eckmannschrift mehr deutsch als lateinisch. Sie ist, wie bereits gesagt, aber nun wohl deutlicher geworden, eine moderne Pinselschrift.

Eine Pinselschrift. Und darin steckt das Bedenkliche an ihr. Man darf es bezweifeln, ob der Pinsel bei der Type, der Schrift, zumal wenn es sich um Werkschriften handelt, überhaupt im Rechte ist. Wenn wir von Schrift reden, so denken wir in erster Linie doch immer an die Feder. Auch von der Druckschrift verlangen wir Federcharakter. Der Federduktus ist, abgesehen von den rein geistigen Faktoren, das tonangebende Prinzip, der Stempelschnitt dagegen, den Eckmann betont, doch nur mehr eine Angelegenheit der Vervielfältigungstechnik. In ihrem Pinselcharakter ist es auch begründet, daß uns die Eckmanntype auf die Dauer und vor allem im Werksatz nicht gefallen will. Aber hiervon abgesehen ist und bleibt sie eine hervorragende Leistung, allgemein wegen des starken modernen Empfindens, das sie bekundet, dann aber nicht zum wenigsten wegen der konsequenten Durchführung des Schreibinstrumenten-Duktus, in diesem Falle des Duktus des Pinsels. Künstlerische Absicht und technisches Mittel stehen bei der Eckmannschrift im besten Einvernehmen.

Es hieß vorhin, daß die Langschrift an die von Behrens, die hervorragendste neuere Leistung auf unserm Gebiete, nicht im entferntesten heranreiche. Aber auch mit der Eckmannschrift, mit der sie den Worten des Zeichners nach doch am meisten Verwandtschaft aufweisen müßte, kann sie sich nicht im mindesten messen. Sie ist, wie gesagt, eine modifizierte und zwar schlecht modifizierte Antiqua. O, heiliger Jenson, wenn dir diese „Antiqua" zu Gesichte käme! Von einer Einheitlichkeit (würde vom Pinsel nicht eigens gesprochen, man würde nicht daran glauben), also von einer Einheitlichkeit keine Spur — es sei denn, daß man Einheitlichkeit in einem durchgehenden Mißverstande erblicken will. Dieser Mißverstand liegt in folgendem. Um seinen Buchstaben einen möglichst geschlossenen Charakter zu geben, hat Lang sie, wie das ja auch sonst geschieht, in Rechtecke gezeichnet. Aber er hat sich aus dem Schema nicht zur Freiheit aufzuschwingen vermocht. Diese innere Geschlossenheit, dieses innere Gleichgewicht ist auf die äußerliche Weise, die dem Zeichner beliebt hat, nämlich von den Begrenzungslinien der Hilfsrechtecke so viel in die Buchstabenkonturen aufzunehmen, als sie es einigermaßen ertragen, wirklich nicht zu erreichen. Man werfe einen Blick auf die Formen des o, des großen C und der andern Buchstaben mit ihren unausstehlichen Ecken und Eckchen, und man wird sehen, wie diesen Buchstaben alle Einheitlichkeit des Duktus fehlt, wird sehen, wie den Konturen dieser Buchstaben alles das völlig mangelt, was man innere Parallelität nennen könnte. Auf kleinere Verfehltheiten einzelner Buchstaben will ich hier nicht weiter eingehen. Die Schrift als Ganzes ist ein einziger grober Fehler. Was die Ornamente betrifft, so glaube ich, daß sie ihren Namen mit Unrecht tragen. — Es ist wirklich schwer zu begreifen, wie ein Mensch von Geschmack so entgleisen konnte. Die Erklärung liegt in der Einseitigkeit des Künstlers. Seine Stärke ist die Farbe. Er führte sich ein mit Textilien, Kissen, Decken, Vorhängen, Teppichen, in der Farbe recht geschmackvoll, in der Form der Ornamente allerdings oft und sehr versagend. Im weiteren Rahmen von Interieurs, die er für Magdeburger Kunstfreunde arbeitete, ward das, Stärke und Schwäche, noch deutlicher. Dies Talent, so ganz und gar auf Farbe gestellt, mußte beim Schriftschaffen, wo nichts auf die Farbe, alles auf die Form ankommt, notwendigerweise versagen. Man versteht es nicht, wie der Künstler den Auftrag übernehmen konnte: er mußte sich über die Grenzen seiner Begabung doch einigermaßen klar sein. Man versteht aber auch nicht den Auftraggeber, den Schriftgießer, der derartig verfehlte Entwürfe in die Praxis zu bringen für gut befindet. Sowohl Künstler wie auch Praktiker haben es hier an dem Ernste fehlen lassen, den wir unbedingt verlangen. Erich Willrich.



Schriftprobenschau. Vor mir liegt ein Neuheitenheft der Schriftgießerei *C. F. Rühl* in *Leipzig*, das in dem jetzt üblich werdenden Vorwort folgende Sätze enthält: „Die neuzeitliche Richtung im Buchdruck wandelt die Bahnen der Antike. Sie hat sich die Meisterwerke unsrer Altvorderen zum Vorbild genommen und strebt an, den überfeinerten Geschmack unsrer Fachgenossen wieder zu vereinfachen und umzubilden nach der Art, wie unser Altmeister gearbeitet und so Herrliches geschaffen hat. Zweifellos hat diese praktische Geschmacksrichtung viele Anhänger gefunden und auch mir Veranlassung gegeben, der verehrlichen Buchdruckerwelt in der Original-Breitkopf-Fraktur und alten Schwabacher zwei Schriftarten zu präsentieren, die ihres antiken Schnittes wegen jeder Druckarbeit der heutigen Richtung zur Zierde gereichen." Was der Verfasser mit diesen Worten sagen will, ist mir unverständlich. Ich glaube, es wird wohl noch manchem so gehen. Die Antike, in diesem Fall die Meisterwerke unsrer Altvorderen, wird mit der neuzeitlichen Richtung in einen Zusammenhang gebracht, der erkennen läßt, daß der Verfasser des Vorwortes über die Begriffe „Antike" und „Neuzeitliche Richtung" nicht ganz im klaren ist. Noch mehr wurde ich in dieser Annahme bestärkt, als ich sah, welche Erzeugnisse auf das Vorwort folgen. Die prächtige Breitkopf-Fraktur, die Mitte des 18. Jahrhunderts entstand, sowie die alte Schwabacher, deren etwa gegen Ende des 18. Jahrhunderts gefertigten Originalstempel sich meines Wissens im Besitze der Firma Zenker in Nürnberg befinden, haben doch mit der Antike, den Meisterwerken unsrer Altvorderen, gar nichts zu tun. Beide Schriften wurden geschaffen, als die Druckkunst im ärgsten Verfall lag, also in einer Zeit, in der von Meisterwerken nicht viel zu spüren war. Daß die klassisch-schöne Breitkopf-Fraktur und die kräftige hübsche Schwabacher aber trotzdem in jenen Zeiten geschaffen und sich auch in unsre heutige, durch viele Neuheiten und Modesachen übersättigte Gegenwart hinübergerettet haben, das ist mehr denn erfreulich. Aber Gegenüberstellungen wie in den Sätzen des Vorwortes sind nicht angebracht. Sie verwirren mehr, als sie Gutes schaffen. Den beiden Schriften ist nach meiner Ansicht ein ganz bestimmter Kreis gezogen, daher deren Verallgemeinerung im modernen Sinne verfehlt. Die Firma Breitkopf & Härtel, aus deren Werkstätten die Breitkopf-Fraktur vor etwa 150 Jahren hervorging, hat die Schrift mit Schmuck aus *derselben* Zeit schon wiederholt recht glücklich verwendet, dabei aber auch auf passendes Papier und kräftige Farben Bedacht genommen, so daß die fertigen Arbeiten auch in unsrer jetzigen Zeit als modern und künstlerisch gelten. Das kann von den Anwendungen in dem Probeheft der Rühlschen nicht gesagt werden. Die Breitkopf-Fraktur verträgt keine moderne Zutaten, am allerwenigsten aber die von der Firma C. F. Rühl geschaffene und angewandte Empire-Einfassung. Dieser Schmuck ist viel zu geleckt, zu süßlich, um zu der knorrigen Fraktur zu passen, die in ihrer künstlerischen Eigenart *allein* weit besser und vornehmer wirkt. Warum die Einfassung eigentlich „Empire-Einfassung" heißt, ist mir ebenfalls nicht klar. Von der Eigenart dieses Stils ist nichts zu spüren, es scheint daher, als ob der Name „Empire" die Hauptsache sei. Weit besser, wenn auch nicht mustergültig, sind die zum Teil guten Empire-Vignetten, die in demselben Neuheitenheft gezeigt werden. Aus diesem weht doch etwas vom Geist des Empire und ich finde es unbegreiflich, daß dieser Schmuck nicht mit der Breitkopf-Fraktur verwandt worden ist. Die Wirkung, sowie das Zusammenstimmen von Schrift und Schmuck wäre sicher eine bessere. Die Anwendung der alten Schwabacher muß ich gleichfalls ungünstig beurteilen. Auch diese verträgt keine konstruierten Linienrahmen, wie solche in den achtziger Jahren des letzten Jahrhunderts Mode waren, noch viel weniger aber darf sie in unzeitgemäßen, architektonischen Fassaden-Nachbildungen Aufnahme finden. Die alte Breitkopf und die alte Schwabacher sind prächtige Schriften, mit deren Anschaffung keine Druckerei einen Fehler macht. Der Firma C. F. Rühl gebührt daher auch unumwundene Anerkennung dafür, daß sie dem Buchdrucker die beiden wertvollen Schriften vermittelt. Aber bei den Schriftgießereien wird vorausgesetzt, daß sie ihre Erzeugnisse in einer stilgerechten Anwendung vorführen. Dies muß aber *verlangt* werden, wenn eine Schriftgießerei in einem Vorwort redet von den „Meisterwerken unsrer Altvorderen", sowie von der „Vereinfachung und Umbildung des überfeinerten Geschmacks unsrer Fachgenossen".

Ein viel günstigeres Urteil kann ich über ein Heftchen fällen, das von der Firma *J. G. Schelter & Giesecke* in *Leipzig* stammt und die Bezeichnung „Biedermeierzierat" trägt. In den von den Leipziger Künstlern G. Belwe, M. Salzmann, Walter Tiemann und andern entworfenen originellen Zierstücken äußert sich ein sicherer, moderner Zug, jedes Stück zeigt eigne Erfindung und nicht die einfache Übersetzung alter Motive und Formen. Erfreulich ist, daß die Künstler, die in der Praxis stehen und daher deren Forderungen kennen, besonderen Wert auf leichte Druckfähigkeit der Schmuckstücke gelegt haben. Die Bezeichnung Biedermeierzierat möchte ich nur in beschränktem Umfange gelten lassen, da er nur auf einen Teil des für ein- und mehrfarbigen Druck erhältlichen Schmucks zutrifft. Aber mag dem sein, wie es wolle. Die Firma hat der Buchdruckerwelt einen Zierrat gegeben, der künstlerischen Wert besitzt und ausgezeichnete Wirkungen ermöglicht. Ein Name tut dann nichts zur Sache. Besondere Anerkennung verdienen auch die mit Geschmack hergestellten Anwendungen, bei denen die verschiedensten neueren Schriften der Firma gute und passende Verwendung fanden. Der Biedermeierzierat ist ein zeitgemäßes und verwendbares Material, das schon seiner Originalität wegen Beachtung verdient.

Von der Firma *J. G. Schelter & Giesecke* in *Leipzig* liegt auch noch ein Messingziermaterial für zeitgemäße Ausstattung vor. Das gut erfundene Material dürfte sich nach meinem Dafürhalten insbesondere für Umschläge aller Art, bessere Anzeigen, Etiketten usw. eignen. Eine verhältnismäßige kleine Zahl von Stücken gibt in Verbindung mit einfachen fetten Linien die Möglichkeit, wirkungsvolle Satzgebilde herzustellen. Ein besonderer Vorzug ist die Vermeidung von geometrischen Figuren, an deren Stelle naturalistische Motive bevorzugt und mittels Hobel- und Fräßmaschine hergestellt wurden. Das Messingziermaterial dürfte den Buchdruckern außer seiner Verwendung auch noch infolge seiner Dauerhaftigkeit willkommen sein.

Es ist erfreulich, wenn Firmen, die bei ihrem Schaffen lange Zeit hindurch von dem einmal eingeschlagenen Wege nicht abwichen, sich nun doch auch den Forderungen und Anregungen der Neuzeit nicht mehr verschließen, sondern ebenfalls Künstler zur Schaffung neuer Erzeugnisse heranziehen. Zu diesen Firmen gehört die altangesehene *Schrift-*



gießerei Flinsch in *Frankfurt a. M.* Sie bringt in einem Oktavhefte, der 29. Fortsetzung ihrer Proben, die von Paul Lang in Krefeld entworfene Langschrift in einer mageren und in einer halbfetten Garnitur zur Anschauung. Lang-Initialen, Lang-Vignetten und Lang-Einfassungen bilden zur Schrift dasjenige Zubehör, das die Herstellung einheitlicher Drucksachen ermöglichen soll. Das Bestreben der Schriftgießerei Flinsch, nun auch künstlerisch wertvolle Schriften und Ornamente herauszugeben, verdient uneingeschränkte Anerkennung. Aber mir scheint, als ob die Wahl des Künstlers keine glückliche gewesen sei, denn die Langschrift bietet nichts besonders Neues. Sie gehört zu der Gattung der Groteskschriften und hat ein kräftiges stumpffeines Bild, bei dem alle Rundungen vermieden sind. Die Schrift, die eine Pinselschrift sein soll, erscheint mir als eine im Quadrat konstruierte Schrift, weil sie das Fließende, sowie die Rundungen des Pinsels, die sich unbedingt ergeben müssen, vollständig vermissen läßt. Ich glaube nicht, daß die Langschrift Gemeingut so vieler Druckereien werden wird, als dies bei andern Künstlerschriften der Fall war, denn sie ist zu konventionell und manches ältere Erzeugnis kann an ihre Stelle treten. Die Verwendungsfähigkeit der Langschrift ist aber zweifellos eine vielseitige, vor allem wird sie sich als Akzidenzschrift eignen. Von Lang-Initialen sind die kleineren entschieden besser als die großen, die für jedes Satzbild viel zu schwer sind. Die Lang-Einfassungen sind hübsch und gefällig, die Lang-Vignetten aber dürften wohl schwerlich besondern Beifall finden; sie sind zu gesucht, einzelne davon geradezu bizarr. Außer dem Langmaterial enthält das Heft noch einige neue Akzidenzschriften, eine Traubeneinfassung, sowie eine linear gehaltene Schillereinfassung, die ob ihrer ruhigen vornehmen Linienführung und leichten Verwendbarkeit Beachtung verdient. Bei den Anwendungen des Materials, die in dem Hefte gezeigt werden, läßt sich die interessante Wahrnehmung machen, daß die Schillereinfassung zu der Langschrift viel besser paßt und sich ihr harmonischer angliedert, als diejenigen Einfassungen, die der Künstler Paul Lang eigens zu seiner Langschrift geschaffen hat. — Sehr zu bedauern ist, daß als Umschlag für das Neuheitenheft ein mit einem unruhigen Liniengrund versehenes Buntpapier genommen wurde, auf dem der Schriftaufdruck keine Ruhe und Vornehmheit zeigt. Ein ungemustertes einfarbiges kräftiges rauhes Papier hätte die aufgedruckte Langschrift zu weit besserer Wirkung kommen lassen.



Photo-Galvano. D. R. P. 165527. Direkte Negativkopie auf galvanischem Wege.

Die Schriftgießerei *Emil Gursch* in *Berlin* bringt in einem Hefte ihre hauptsächlichsten Reklameschriften, vornehmlich ihre Gloriaschriften, in praktischen Anwendungen zur Anschauung. Ich habe in dem Archiv für Buchgewerbe schon wiederholt diese Erzeugnisse besprochen und kann daher heute nur auf diese Besprechungen verweisen, denn etwas Neues vermag ich beim besten Willen nicht zu sagen.

Die *Magdeburger Gravieranstalt m. b. H.* (früher Edm. Koch & Co.) in *Magdeburg* zeigt in einem Anwendungshefte ihre für die Vergoldepresse bestimmte, aus nur 170 Teilen (einschließlich 66 Linien) bestehende Kleeblatt-Garnitur Nr. 8928. Das flächig gehaltene Material aus Glockenmetall läßt die verschiedenartigsten Verbindungen und Zusammen-



stellungen zu. Einen charakteristischen Stil oder künstlerischen Wert kann ich aber bei wohlwollendster Prüfung an dem Erzeugnis nicht finden.

Die *Rudhardsche Gießerei* in *Offenbach a. M.* bringt als weitere Folge ihrer neuzeitlichen künstlerischen Schriften eine König-Antiqua auf den Markt, die sich den früheren Schöpfungen der Firma vortrefflich anreiht. Heinz König in Lüneburg, der vor einigen Monaten auf eine erfolgreiche 25jährige Tätigkeit als Schriftzeichner zurückblicken konnte, hat die Schrift gezeichnet und ihr auch ein Geleitwort mitgegeben. Aus letzterem möchte ich einige Sätze bringen, da sie gleichsam ein Urteil über die König-Antiqua bilden, dem man beipflichten kann. Heinz König schreibt: „Beim Entwurfe der Schrift ging ich von dem Wunsche aus, den steifen Formen der Antiqua ein belebteres, fließenderes Bild zu geben, in ihr neben neuzeitlicheren Formen den Federzug der Hand wieder zur Geltung zu bringen, den sie im Laufe der Zeit durch die schematische Wiedergabe in der Druckschrift verloren hatte. — Bereits bei der römischen Antiqua hatte ich diesen Versuch, allerdings nur bei den Gemeinen, gemacht, hier habe ich ihn, wenn auch mit Modifikationen, auf die Versalien mit ausgedehnt. Die bisher gebräuchliche Form der Versalien trägt noch immer den lapidaren Charakter, der sich dem Federzug, als völlig andrer Technik, wenig anpassen will. Die großen Lücken im Schriftbilde, die bei dem heute gern gepflegten Versalsatz bei einzelnen Buchstaben entstehen, waren nach Möglichkeit zu vermeiden. So versuchte ich die unziale Grundform, wie sie aus römischer Zeit noch bis zur Renaissance in gotischen Initialen weiterlebt, mit heranzuziehen, sie aber in durchaus modernem Sinne umzugestalten. Der Federstrich wurde, soweit es ging, angewendet. Bei den Gemeinen ließ sich dies noch besser durchführen, da ich den rundgotischen Charakter italienischer Handschriften in freier, moderner Linienführung auf die Antiquaformen übertrug.“ — Betrachtet man die Schrift, so wird man finden, daß Heinz König die sich selbst gestellte Aufgabe glücklich gelöst hat. Die Schrift zeigt ein lebhaftes, fließendes Bild, und den Charakter des Federzuges; die störenden Lücken, die im Schriftbild eines Versalsatzes bei einzelnen Buchstaben entstehen, sind nach Möglichkeit vermieden. Aber auf manchen wird die Schrift einen befremdenden Eindruck machen, weil durch den Duktus der Feder viele Buchstaben ihren lapidaren Charakter verloren und so eine ungewohnte Form erhalten haben, wie z. B. A, M, K und einige andre. Und doch glaube ich, daß die König-Antiqua noch mehr als die Eckmann und Behrens Beachtung und Verbreitung finden wird, weil sie eine Schrift ist, die überall und bei jeder Gelegenheit, insbesondere aber zur Anfertigung gediegener, vornehmer Arbeiten Verwendung finden kann. Chronos.

Photomechanische Verfahren.

Photo-Galvano (D. R.-P. Nr. 165527), so benennt sich ein neues photomechanisches Verfahren, das Herr *Ludw. Weis, Leipzig-Reudnitz*, erfunden hat und mit dem sich Galvanos sowohl in Netz-, Korn- als auch in Strichmanier in kürzester Zeit mit größter Leichtigkeit herstellen lassen sollen. Wir hoffen im nächsten Hefte über das neue Verfahren eingehender berichten zu können; heute aber bringen wir schon die umstehende Abbildung, eine direkte Negativ-Kopie auf galvanischem Wege, damit die Leser des Archiv für Buchgewerbe das Ergebnis der neuesten Vervielfältigungsart selbst beurteilen können.

Patentliste über neue Erfindungen und Verbesserungen.

Mitgeteilt vom Patentanwalt PAUL MÜLLER, Berlin SW.

Deutsche Patente. Nr. 158567. EINSTELLVORRICHTUNG FÜR DEN MATERNRAHMEN SOLCHER TYPEN-GIESS- UND SETZMASCHINEN, BEI WELCHEN DER MATERNRAHMEN DURCH ZWEI ZUEINANDER SENKRECHT GERICHTETE BEWEGUNGEN ÜBER DER GUSSFORM EINGESTELLT WIRD. *Lanston Monotype Machine Company in Philadelphia (V. St. A.).* Diese Einstellvorrichtung für Maternrahmen solcher Typen-Gieß- und Setzmaschinen, bei welchen der Maternrahmen durch zwei zueinander senkrecht gerichtete Bewegungen über der Gußform eingestellt wird, kennzeichnet sich dadurch, daß die beiden diese Bewegungen auf den Maternrahmen in bekannter Weise übertragenden Vorrichtungen unabhängig voneinander angetrieben werden, zum Zweck, gegenseitige Beeinflussungen der beiden Einstellersätze aufeinander zu vermeiden, die sonst durch unregelmäßige Arbeitswiderstände und dergleichen verursacht werden könnten. Ferner werden hierbei beide Einstellsätze durch je eine nachgiebige Kuppelung mit einem gemeinsamen Antriebsgliede gekuppelt, zum Zwecke, die Übertragung von Störungen im Betriebe des einen Einstellersatzes auf den andern zu verhindern. Der zum Antrieb der beiden Einstellersätze dienende Winkelhebel ist in zwei Teile zerlegt, von denen jeder mit einem der Einstellersätze zwangläufig und mit einem gemeinsamen Antriebsgliede kraftschlüssig gekuppelt ist. Beim Nachgeben der Kuppelung in dem einen Bewegungssinne ist nur eine Federspannung, beim Nachgeben der Kuppelung im entgegengesetzten Bewegungssinne dagegen ist sowohl die Federspannung als auch ein von der jeweiligen Federspannung abhängiger Reibungsdruck zu überwinden.

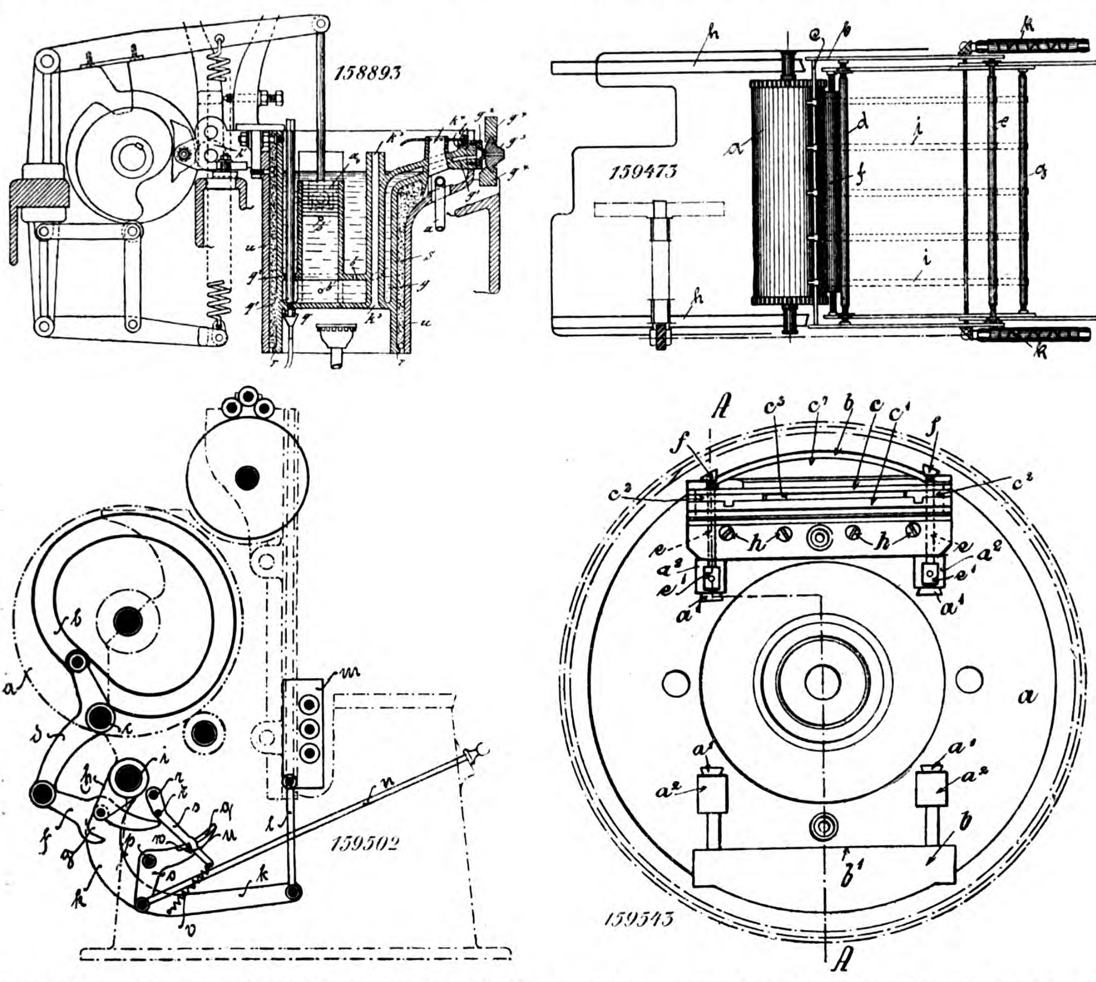
Nr. 158622. TIEGELDRUCK- UND PRÄGEPRESSE MIT DEN TIEGEL DURCH ZUGSTANGEN BEWEGENDER, SCHWINGENDER KURBELWELLE. *Eduard Große in Heidenau bei Pirna.* Bei der Tiegeldruck- und Prägepresse mit den Tiegel durch Zugstangen bewegender, schwingender Kurbelwelle, deren Kurbeln in der Druckstellung des Tiegels in oder nahe der Totpunktstellung sich befinden und von einer zweiten als Hauptantriebwelle dienenden Kurbelwelle unter Zwischenschaltung von Hebel und Lenker in Schwingung versetzt werden, besteht das Neue darin, daß die einen Kniehebel bildenden Hebel und Lenker in der Druckstellung des Tiegels eine gestreckte Lage einnehmen.

Nr. 158692. SCHUTZVORRICHTUNG AN BUCHDRUCK-ZYLINDERSCHNELLPRESSEN. *J. L. Metz in Rüdesheim a. Rh.* Bei der Schutzvorrichtung an Buchdruck-Zylinderschnellpressen besteht das Neue darin, daß Sicherheitsverschlüsse, welche beim Auflegen der Form auf die Karrenplatte mit dem Schließrahmen in Eingriff treten, jedoch eine geringe



Verschiebung des Rahmens gestatten, bei ungenügender oder unterlassener Befestigung des Rahmens auf der Karrenplatte die während des Betriebes eintretende Verschiebung desselben durch ein Warnungszeichen bemerkbar machen und das Herausschleudern der Form verhüten.

Nr. 158757. VERFAHREN ZUM ELEKTROLYTISCHEN ÄTZEN VON DRUCKFORMEN AUS ZINK. *Dr. Otto C. Strecker in Darmstadt und Dr. Hans Strecker in Mainz.* Bei diesem Verfahren zum elektrolytischen Ätzen von Druckformen aus Zink benutzt man an der Zinkplatte eine Stromdichte von mindestens 2 Ampere auf 1 qdm der einseitigen metallischen Oberfläche, zu dem Zwecke, auch unreines Zink verwenden zu können, dessen Beimengungen dann als ein an der Platte lose anhaftender schlammiger Überzug ausgeschieden werden oder man wendet eine der Stromdichte an der Anode etwa gleiche hohe Stromdichte an der Kathode in einem Bade von Zinkacetat oder Zinkformiat oder andrer Zinksalze an, welche ebenso wie die genannten Zinksalze bei hoher Kathodenstromdichte das Zink an der Kathode in zusammenhängender, fest anhaftender Form ausscheiden, zu dem Zweck, das Bad dauernd rein und konstant zu halten.



Nr. 158814. VORRICHTUNG ZUM STELLENWEISEN VERHÜTEN DER FARBÜBERTRAGUNG SOWIE DER BESCHÄDIGUNG DER AUFTRAGWALZE AN DRUCKPRESSEN BEIM EINFÄRBEN DER DRUCKFORM. *Frederick Wadsworth Hunter in New-York.* Diese Vorrichtung zum stellenweisen Verhüten der Farbübertragung, sowie der Beschädigung der Auftragwalze an Druckpressen beim Einfärben der Druckform, kennzeichnet sich dadurch, daß die von der Druckform fernzuhaltenden Teile der Auftragwalze durch Einschnürbänder aus biegsamem, aber widerstandsfähigem Material, wie z. B. dünnem Stahlblech oder Einschnürringe abgedeckt werden, wobei die Einschnürbänder zum bequemen Aufbringen auf die Farbwalze der Länge nach geteilt und nach dem Anbringen auf der Auftragwalze an der Teilstelle durch einen Hakenverschluß zusammengehalten werden können. An den Einschnürbändern verhüten z. B. durch Umbördelung ihrer Ränder gebildete Wülste eine zu scharfe Abstufung der elastischen Walzenmasse an den Rändern und das Einschneiden der letzteren in die Masse.

Nr. 158893. GIESSVORRICHTUNG FÜR TYPOGRAPHISCHE MASCHINEN MIT SCHMELZTOPF UND METALLPUMPE. *Rudolf Hundhausen in Halensee b. Berlin.* Bei vorliegender Gieß-

vorrichtung für Typographische Maschinen mit Schmelztopf und Metallpumpe werden scharfe, gleichmäßige Abgüsse durch eine gleichmäßige, möglichst hohe Erhitzung des Metalls vermöge Hindurchleitens der Heizgase durch das Innere des Schmelztopfes und durch Einrichtungen zur Erzeugung eines Kreislaufes des Metalls im Schmelztopf und Gießkanal erzielt, ohne daß die dem Schmelzkessel benachbarten Maschinenteile zu sehr erhitzt werden. Hierbei sind im Innern des Schmelztopfes und nötigenfalls auch im Ausflußkanal der Pumpe Kanäle angebracht, durch welche die Heizgase strömen, ohne die Außenseite des Kessels zu bestreichen. Auch kann im Innern eines solchen Kanals ein mit der Pumpe und dem Schmelzkessel in Verbindung o^1 o^2 stehendes Rohr o angebracht sein, zum Zweck, der Pumpe stets das heißeste Metall zuzuführen. Das Pumpeninnere ist mit dem Schmelztopfe durch einzelne kleine Öffnungen verbunden, zum Zwecke einen Druckausgleich beim Schmelzen und einen Umlauf des Metalls beim Pumpen herbeizuführen, indem die Öffnungen etwas Metall aus dem einen in den andern Raum hinübertreten lassen, ohne die Wirkung der Pumpe zu verhindern. Auch aus dem Gießmunde oder dem Ende des Gießpumpenkanals leiten kleine, ständig offenbleibende Bohrungen l l^1 l^2 in den Schmelzkessel zurück, um eine Erwärmung dieser Teile durch hindurchströmendes Metall zu ermöglichen. (Siehe Abbildung.)

Nr. 159473. BOGENAUSFÜHRVORRICHTUNG FÜR ZYLINDERSCHNELLPRESSEN MIT VORDEREM BOGENAUSGANG. *Schnellpressenfabrik Frankenthal Albert & Cie. Akt.-Ges. in Frankenthal, Rheinpf.* Bei der Bogenausführvorrichtung für Zylinderschnellpressen mit vorderem Bogenausgang erfährt der Auslegerwagen b mit der Greiferspindel c durch Schraubenspindeln k mit sich kreuzendem, an den beiden Enden ineinander verlaufendem Rechts- und Linksgewinde von verschiedener Steigung eine schnellere Bewegung auf dem Wege vom Zylinder weg als auf dem Wege zum Zylinder zurück, wodurch die zum Anlegen verfügbare Zeit verlängert wird. (Siehe Abbildung.)

Nr. 159502. VORRICHTUNG ZUM AUSRÜCKEN DES WALZENWAGENS AN TIEGELDRUCKPRESSEN. *Mäurer & Schneider in Nürnberg.* Bei der Vorrichtung zum Ausrücken des Walzenwagens an Tiegeldruckpressen ist an dem Ausrückhebel o ein Nocken w angebracht, welcher in eine Einkerbung u des unter Federwirkung stehenden Hebels s greift, so daß der Ausrückhebel o nur bewegt werden kann, wenn der Hebel s durch die Kurbel h außer Eingriff mit dem Nocken w gebracht ist, was ausschließlich in der Hochstellung des Walzenwagens geschieht. (Siehe Abbildung.)

Nr. 159543. ZWEITEILIGE GIESSFORM MIT DURCH EINSATZSTÜCKE VERSTELLBAREM GIESSSCHLITZ. *Mergenthaler Setzmaschinen-Fabrik G. m. b. H. in Berlin.* Bei der zweiteiligen Gießform mit durch Einsatzstücke verstellbarem Gießschlitz wird der Parallelismus des durch die Einsatzstücke gebildeten Gießschlitzes zu der Tragfläche des Gießformträgers durch Stellschrauben e erreicht und festgehalten, welche durch die in dem unteren Teil c^1 der Gießform vorgesehenen glatten Bohrlöcher hindurchgesteckt sind und sich nach Hindurchschrauben durch den oberen Teil c der Gießform mit ihrem vorderen Ende gegen an dem die Gießform tragenden Maschinenteil angebrachte Widerlager f derart legen, daß bei entsprechendem Drehen der Stellschrauben die beiden Gießformhälften gegeneinander und gegen die am Formrade vorgesehenen Tragflächen b^1 gedrückt werden. Gegenüber dem Kopfende der Stellschrauben sind Widerlager a^1 an dem die Gießform tragenden Maschinenteil angeordnet, gegen welche sich die Stellschrauben bei ihrem Herausschrauben aus dem oberen Teil c der Gießform stützen, wobei der obere Teil von dem unteren Teil der Gießform zwecks Auswechselns der Einsatzstücke c^2 abgehoben wird. (Siehe Abbildung.)

Aus den graphischen Vereinigungen.

Altenburg. Am 13. Januar 1906 sprach vor zahlreichen Mitgliedern der *Graphischen Vereinigung*, sowie des hiesigen *Maschinenmeisterklubs* Herr *O. Sievers* aus Dresden-Heidenau über: Moderne Druckverfahren, von welchen ganz besonders der Prägedruck eingehend erläutert wurde. Eine recht umfangreiche Ausstellung moderner Druckerzeugnisse unterstützte in trefflicher Weise den Vortrag. — In der am 31. Januar stattgefundenen Sitzung fanden unter den vielen Eingängen vor allem die seitens verschiedener graphischer Firmen gestifteten Kalender und die Neujahrswünsche der Typographischen Gesellschaften naturgemäß die meiste Beachtung. Hier zeigte sich augenfällig die immer mehr fußfassende Herrschaft des Empirestils. Der Vorsitzende teilte alsdann die Ergebnisse des vom Verband der Deutschen Typographischen Gesellschaften erlassenen Inseraten-Wettbewerbes mit, bei welchem der Graphischen Vereinigung ein Kollektivpreis von 35 M. und deren Mitglied, Herr A. M. Watzulik, ein Einzelpreis zugesprochen wurde. Dank dem Entgegenkommen der Breslauer Typographischen Gesellschaft konnte an dem Abende auch der neueste Band des Musteraustausches des Deutschen Buchgewerbevereins zur Auslage gebracht werden. Wie immer so fanden auch heute die in ihm vereinten Kunstblätter aus allen graphischen Gebieten die gebührende Beachtung. Eine vom Verband der Deutschen Typographischen Gesellschaften eingetroffene Rundsendung enthielt 15 Tafeln mit Vereinsdrucksachen der Offenbacher Graphischen Vereinigung. Einfache, edle Wirkung, unterstützt von streng einheitlicher Schriftenwahl, waren die Hauptmerkmale dieser Arbeiten, welche ein Bericht eines Leipziger Fachmannes in eingehender Weise besprach. Dem in dieser Besprechung zum Ausdruck gebrachten Wunsch, daß auch andre typographische Gesellschaften ähnliche Rundsendungen zusammenstellen möchten, war der Vorsitzende insofern nachgekommen, als er aus seinen Sammlungen eine Reihe von Altenburger Druckerzeugnissen zur Auslage brachte, die demnächst unter der Bezeichnung: Gedruckte Zeugen fröhlicher Geselligkeit der Altenburger Kollegenschaft dem Verband als Wanderausstellung überwiesen werden sollen. Zum Schluß dieses so viel Lehrreiches bietenden Sitzungsabends führte ein Mitglied noch ein Setzpult vor, das einem Stuttgarter Fachmann patentiert wurde. Es ist an jedem Kasten anzubringen und ermöglicht die wagerechte Auflage des Setzschiffes, was bekannt-

lich eine Erleichterung bei der Herstellung des Satzes von Akzidenzen, bei Erledigung von Satzkorrekturen usw. zur Folge hat. -o-.

Berlin. Aus dem in der ordentlichen Generalversammlung erstatteten Bericht über das abgelaufene 26. Geschäftsjahr geht hervor, daß die *Berliner Typographische Gesellschaft* nicht nur eine rege Tätigkeit entfaltet, sondern auch an Mitgliederzahl und Einfluß nach außen gewonnen hat; die Mitgliederzahl betrug am Jahresschluß 279. Zu wiederholten Malen wurde die Gesellschaft zu Wettbewerben im Kreise ihrer Mitglieder, sowie zur Bewertung von Wettbewerben andrer Gesellschaften herangezogen. Der Vorstand setzt sich nach Vollziehung der Wahl aus folgenden Mitgliedern zusammen: Gustav Könitzer, Georg Erler, Eugen Baumeister, Wilhelm Boldt, C. Rinck, Carl Schauer, Bruno Senf und H. Görnitz. Der in der folgenden Januar-Sitzung erstattete Kassenbericht zeigte, daß die Gesellschaft mit einem Etat von etwa 2000 M. rechnen kann, daß aber im verflossenen Jahre wegen eines aus dem Jubiläumsjahre übernommenen Defizits und rückständiger Verpflichtungen die Einnahmen bis auf einen Rest von 99 M. ausgegeben werden mußten. Herr Könitzer gab dann einen lehrreichen Bericht über die im Buchgewerbesaal ausgestellten Entwürfe des Klinkhardtschen Empire-Wettbewerbes, dessen Ergebnis er als ein sehr erfreuliches bezeichnen konnte, um so mehr, als die Mehrzahl der Teilnehmer die schwierige Aufgabe, mit dem neuen Material ohne jede Anleitung gefällige Akzidenzen herzustellen, meist glücklich gelöst hatte. Im Anschluß daran sprach Herr *Schmiedchen* über das Thema: Der moderne Akzidenzsetzer. Er bezeichnete das Zeichnen als ein hervorragendes Bildungsmittel für den Akzidenzsetzer, warnte aber vor Behandlung des Zeichnens als Selbstzweck, weil selbstgezeichnetes Material künstlerischen Anforderungen nur in seltenen Fällen genüge. Zuweilen werde der Akzidenzsetzer durch seinen Arbeitgeber oder durch den Auftraggeber genötigt, gegen seinen Willen Zeichnungen zum Ätzen herzustellen. Mancher Auftraggeber ziehe ja leider mitunter wegen der Originalität eine unvollkommene Zeichnung einer guten Satzarbeit vor, was sehr zu bedauern sei, den Akzidenzsetzer aber nicht beirren dürfe. -r.

Braunschweig. Die diesjährige ordentliche Generalversammlung der *Typographischen Gesellschaft* fand am 18. Januar 1906 statt. Als Einleitung hielt das Mitglied Herr Kunstmaler *August Schnüge* einen Vortrag über: Die Empirezeit, ihre Entstehung und Blüte. Nach Erstattung des Jahres- und Kassenberichts wurden einige vom Vorstand vorgeschlagene Änderungen der Vereinssatzungen genehmigt. Bei der Neuwahl des Vorstandes wurde Herr Krösing als erster Vorsitzender, Herr Lüdemann als erster Schriftführer und als Kassierer Herr Hebestreit gewählt, ferner die bisherigen zweiten Vorsitzenden und Schriftführer wieder, vier Beisitzer und der Bibliothekar aber neu gewählt. Gegen ein von einem hiesigen Buchdruckereibesitzer, der auch Mitglied der Typographischen Gesellschaft ist, angebotenes Preisausschreiben zur Erlangung eines Programms und einer Mitgliedskarte machten sich aus der Versammlung Bedenken geltend, die zur Ablehnung des Angebotes führten. △

Bremen. In der ersten im Januar abgehaltenen Sitzung des *Typographischen Klubs* lag eine größere Anzahl Neujahrsdrucksachen vor, über deren allgemein gute Ausführung berichtet wurde. Die Weihnachtshefte unsrer Fachpresse wurden sodann einer Besprechung unterzogen und auf Einzelheiten hingewiesen. Den bedeutenden Fortschritt des graphischen Berufes könne man am besten an dessen Literatur ermessen. Unsre deutsche Fachpresse habe sich vorzüglich entwickelt. Freilich unterliefen ab und zu noch Musterblätter, die besser nicht erschienen, doch könnten diese den Gesamteindruck nicht besonders beeinflussen. In der Aussprache wurde unter andern besonders auf die hervorragenden Leistungen des Archiv für Buchgewerbe hingewiesen. — Am 29. Januar hielt Herr *Rönnau* einen Vortrag über: Schillers Leben und Schaffen, wobei auf dessen Einfluß auf den Buchdruck hingewiesen wurde. Sodann gelangte eine Rundsendung, Hamburger Diplom-Entwürfe, die allgemeinen Beifall fand, zur Besprechung. R.

Breslau. In der ersten Januar-Sitzung der *Breslauer Typographischen Gesellschaft* wurde eingehender Bericht erstattet über die von der Typographischen Gesellschaft in Altenburg vollzogene Bewertung der Entwürfe zu einer Neujahrskarte der Gesellschaft, für die das Material leihweise, das Papier kostenlos gegeben*), die Preise aber gestiftet waren. — Am 14. Januar 1906 hielt auf Veranlassung der Typographischen Gesellschaft und des Maschinenmeistervereins Herr *Arthur Pick* aus *Berlin* einen Vortrag über: Soziale und gewerbliche Verhältnisse in Amerika. Aus den sehr interessanten Ausführungen sei angeführt, daß der Grundsatz des Amerikaners sei: einfach und praktisch. Der Wettbewerb sei in Amerika nicht so arg wie in Deutschland (? Die Schriftleitung). Der Amerikaner sage nicht zu seinem Kunden: Ich mache Ihnen die Sache billiger, sondern er sage: Ich mache Ihnen dies *nicht billiger* aber *besser* als mein Wettbewerber. Der Arbeiter sage: Ich leiste *mehr*, folglich muß ich auch *mehr* Lohn bekommen. Diesem Grundsatze stünden die Arbeitgeber wohlwollend gegenüber. Lehrlinge gebe es im Buchdruckmaschinenfach nicht. Der betreffende junge Mann bleibe so lange Assistent des Maschinenmeisters, bis er die nötigen Kenntnisse besitze**). Eine Ausstellung von Probedrucken, die auf der Miehle-Preß hergestellt sind, boten viel Interessantes und Lehrreiches, vor allem die Kataloge und Preislisten mit in Dreifarbendruck ausgeführten Abbildungen. In dem Meinungsaustausch, der sich dem Vortrag anschloß, wurde daher auch darauf hingewiesen, daß die deutsche Geschäftswelt für derartige Kataloge gewonnen werden solle. Auch wäre gut, wenn die Abbildungen in den Schulbüchern in Dreifarbendruck ausgeführt würden, weil dann dem Kinde alles besser veranschaulicht werde. — Am 21. Januar fand die Generalversammlung statt, in der Herr

*) Unser Berichterstatter nannte die Namen der betreffenden Firmen, die wir aber mit Absicht nicht anführen. Wir selbst stehen auf dem Standpunkt, daß die typographischen Gesellschaften die weitgehendste Förderung verdienen, und doch können wir uns mit leihweiser Hergabe von Material und kostenloser Abgabe von Papier nicht befreunden. Besser wäre es unsrer Ansicht nach, wenn die betreffenden Firmen einen freiwilligen Mitgliedsbeitrag zahlen und der oder den typographischen Gesellschaften die Herstellung von Druckarbeiten auf ihre Kosten überlassen würden. Die unentgeltliche Abgabe von Material dürfte schließlich dahin führen, daß jede Firma ihre Erzeugnisse verwendet sehen will und die typographischen Gesellschaften natürlich das günstigste Angebot annehmen werden ohne Rücksicht auf die Qualität. Eine Förderung der Druckkunst dürfte dies dann aber nicht mehr sein. Die Schriftleitung.

**) Das Archiv für Buchgewerbe hat in Heft 10 Jahrgang 1905 über den gleichen von Herrn Pick in Berlin gehaltenen Vortrag berichtet. Wir lassen daher die von unserm Breslauer Mitarbeiter gemachten weiteren Ausführungen weg, da sie sich mit dem früher Veröffentlichten decken. Die Schriftleitung.



Schriftführer *Matzke* den Jahresbericht erstattete. Die Gesellschaft zählt 164 Mitglieder. Im letzten Jahre fanden sieben größere Vorträge statt, zu denen die Allgemeinheit eingeladen wurde. Herr Kassierer *Brucksch* berichtete über die Kassenverhältnisse, die erfreuliche sind. In den Vorstand wurden wieder- bzw. neugewählt die Herren: Carl Schmidt, erster Vorsitzender; M. Zantke, zweiter Vorsitzender; P. Brucksch, Kassierer; G. Schneider, Schriftführer; Hartmann, erster Bibliothekar; Walter, zweiter Bibliothekar und Gedagle, Beisitzer. In die technische Kommission wurden wiedergewählt die Herren: Hendel, Masur, Linke, Schönborn, Urbach, Winkler und Wolke. M-e.

Frankfurt a. M. Am 15. Januar stellte die *Typographische Gesellschaft* die 20. Rundsendung des Verbandes der Typographischen Gesellschaften, bestehend in einer Sammlung von Hamburger Skizzen, aus, zu welcher der erste Vorsitzende, Herr *Carl Düren*, die Berichterstattung übernommen hatte. — Am 22. Januar hielt Herr Maschinenmeister *Ludwig Kramer* einen Vortrag über: Ältere und neuere Zurichtungsverfahren im Illustrationsdruck. Der Vortragende veranschaulichte in einem gut ausgearbeiteten Überblicke die Entwicklung der Bilderzurichtungen, indem er eingehend die Herstellung des Handausschnittes besprach, dann die verschiedenen Schab- und Pinselverfahren schilderte, um zu den mechanischen Kraftzurichtungen überzugehen, von welchen er bei den Streumethoden das Dethleffsche Verfahren ausführlich behandelte. Die verschiedenen photomechanischen Arten, sowie das Dr. Alberts Reliefklischee blieben nicht unerwähnt. Die Mitteilungen über die Kreide-Relief-Zurichtung fanden lebhaftes Interesse. Fast sämtliche Arten der Zurichtungen wurden durch praktische Beispiele vorgeführt. Sch.

Hamburg. Die Entwürfe der Neujahrskarte 1906 der *Typographischen Gesellschaft* waren am 3. Januar mit den zahlreich eingegangenen Glückwunschkarten und Kalendern, sowie sonstigen Zuwendungen aus technischen Kreisen ausgestellt. Der Entwurf des Herrn C. Trenkner, der den ersten Preis errang, wurde ausgeführt; drei weitere Preise fielen auf die Herren Emil Brandt, Theodor Hellmann und Franz Riedel. — Das Preisausschreiben der Kolberger Anstalten für Exterikultur, vermittelt durch den Verband der Deutschen Typographischen Gesellschaften, brachte auch vier Mitgliedern der Hamburger Gesellschaft Preise, sowie dieser selbst einen Kollektivpreis von M. 40.—. Der Schriftzeichenkursus unter Leitung des Herrn Ludwig Adler gewinnt, trotz der leider zurückgegangenen Teilnehmerzahl, bei den Verbleibenden immer mehr Interesse, da neben der reinen Schriftzeichnung auch das Zeichnen des Ornaments und Vorträge über Stillehre mit eingeflochten werden. — Am 3. Februar hielt Herr *Fritz Rätz* aus *Braunschweig* einen Vortrag über: Das Kolorieren des Entwurfs, der durch eine große Anzahl farbiger Skizzen und Entwürfe erläutert wurde. -ie-.

Leipzig. Die ordentliche Generalversammlung der *Typographischen Gesellschaft* fand am 10. Januar statt. Aus dem Jahresbericht ergibt sich, daß in 25 Arbeits- und 26 Vorstandssitzungen die laufenden Geschäfte erledigt wurden. Der Kassenbericht bilanziert mit M. 1642.19; es wird betont, daß der finanzielle Stand trotz der hohen Anforderungen ein günstiger sei. Am 1. Januar 1905 zählte die Gesellschaft 176 Mitglieder, einschließlich vier Ehren-, zwei außerordentlichen und zwei auswärtigen Mitgliedern. Die Bibliotheks- und Sammlungsverwalter gaben Bericht über den namhaften Zuwachs der Hand- und Zeitschriftenbibliothek, sowie über die Blattsammlungen. Die Neuwahl des Vorstandes ergab: wiedergewählt die Herren H. Schwarz als erster Vorsitzender, J. Marschner als zweiter Vorsitzender, O. Schmidt als erster Schriftführer, M. Fiedler als zweiter Schriftführer, A. Küttner als erster Sammlungsverwalter, R. Weise als Beisitzer, neugewählt die Herren O. Grafe als Kassierer, H. Dünkel als Bibliothekar, L. Leonhardt als zweiter Sammlungsverwalter. Unter Verschiedenem wird auf Vorschlag des Vorsitzenden und unter Zustimmung der Versammlung protokollarisch bestimmt, daß zureisende, um Aufnahme nachsuchende Mitglieder von auswärtigen, ähnliche Bestrebungen verfolgenden Vereinigungen von der Zahlung des Eintrittsgeldes befreit sein sollen. — In der sich nun anschließenden Sitzung wird eine große Anzahl ausgestellter Neujahrsdrucksachen kurz besprochen. Außerdem gibt der Vertreter der Gesellschaft beim Verband der Deutschen Typographischen Gesellschaften, Herr *O. Schmidt*, einen Bericht über die Tätigkeit des Verbandes im verflossenen Jahre und bringt eine Anzahl der Mitteilungen des Verbands-Arbeitsausschusses zur Verteilung. Ausgestellt war eine Rundsendung des Verbandes, enthaltend künstlerische Merkantil- und Reklamedrucksachen, über die in der nächstfolgenden Sitzung am 24. Januar Herr *Jakob* berichtete. Er verlas eine kurze Charakteristik der beteiligten Künstler, um sodann in allgemeinen Zügen das Verhältnis der Künstler zu den Buchdruckern zu schildern. Einen zweiten Gegenstand des Abends bildete die Frage der Fußnotenstellung bei Spitzkolumnen, die von der Schweizer Typographischen Klubzentrale in St. Gallen gestellt worden war. Herr *Küttner* war der Frage näher getreten und hatte ermittelt, daß in den Lehrbüchern, in unsern eignen Verhandlungsberichten, sowie in den Aufsätzen der Fachblätter keine Klärung zu finden sei. Die Praxis zeige jedoch, daß fast in allen Fällen die Fußnoten an den Text der Ausgangskolumnen direkt, und nicht an den Fuß derselben zu stellen seien. Nach längerem Meinungsaustausch findet der Vorschlag Annahme, eine Kommission zur umfassenden Prüfung dieser Angelegenheit einzusetzen. β.

Leipzig. Am 10. Januar sprach in der *Typographischen Vereinigung* Herr *Kirstein* über: Das Buch in alter und neuer Zeit. Er erläuterte in großen Zügen die Entwicklung und Vervollkommnung der Buchausstattung und forderte am Schlusse seiner Ausführungen die Versammelten auf, nach Kräften an der weiteren Entwicklung der Buchausstattung mitzuwirken. Gelegentlich der geschäftlichen Mitteilungen kam der Vorsitzende auf die Wertung der zum Preisausschreiben der Kolberger Anstalten für Exterikultur eingegangenen Entwürfe zu sprechen und gab seiner Freude darüber Ausdruck, daß die Vereinigung auch bei diesem Wettbewerb wieder einige Preise errungen habe. Nach den Mitteilungen des Arbeitsausschusses des Verbandes der Typographischen Gesellschaften seien zwei Mitglieder mit Preisen bedacht, während die Vereinigung selbst als Korporation die höchste Punktzahl erreichte. Einem Vorschlage des Vorstandes, für die Drucksachen zu dem demnächst stattfindenden Stiftungsfest des Vereins Leipziger Buchdrucker- und Schriftgießer-Gehilfen einen Ideal-Wettbewerb zu veranstalten, wurde allseitig zugestimmt, auch die Anregung eines Red-

ners, bei künftigen Preisausschreiben keine fertigen Drucksachen, sondern nur Skizzen zum Wettbewerb zuzulassen, gutgeheißen. — Am 24. Januar wurde mit dem Vortragszyklus über Kalkulation von Drucksachen begonnen. Nach einer kurzen Einführung seitens des Vorsitzenden übernahm Herr *Mylau* den ersten Teil der Vorträge und sprach über die Preisberechnung des Satzes. An der Hand des Tarifkommentars erläutert der Vortragende die in Betracht kommenden Paragraphen und führte einige Berechnungsbeispiele an. Der Vorsitzende verlas dann eine Zuschrift des Deutschen Buchgewerbevereins und forderte zum regen Besuche der gegenwärtig im Buchgewerbehause stattfindenden Vorträge auf. An diesem Abend war gleichzeitig eine reichhaltige Auswahl anläßlich des Jahreswechsels herausgegebener Drucksachen ausgestellt. R.

Lübeck. Die *Typographische Gesellschaft* hielt am 8. Februar eine Versammlung ab, in welcher der Vorsitzende, Herr *T. von Zawadski* zunächst eine Reihe von neuen Mustern, die auswärtige Firmen eingeschickt hatten, vorlegte. Es gelangten ferner die Mitteilungen des Arbeitsausschusses des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften zur Ausgabe, in denen der Bericht über die Wertung der zum Preisausschreiben der Kolberger Anstalten für Exterikultur eingegangenen Entwürfe enthalten ist. Herr *W. Dahms* sprach dann über: Das Ankündigungswesen, wobei er zunächst die Art und Weise der Reklame in früheren Zeiten behandelte, in welchen Ausrufer, teilweise auch Aushängeschilder zur Verbreitung von Ankündigungen dienten. Nach Erscheinen der ersten Zeitungen im Jahre 1615 habe man diese zur Reklame benutzt. Im Jahre 1751 sei in Lübeck die erste Zeitung erschienen, der heute noch bestehende Lübeckische Anzeiger, von dem auch einige Bände der ersten Jahrgänge ausgestellt seien. Zum Schluß wird dann das heute immer mehr sich ausbreitende Reklamewesen eingehend besprochen. Ausgestellt war eine Anzahl Neujahrs-Glückwunschkarten. Em.

München. Die *Typographische Gesellschaft* hielt am 24. Januar ihre Monatsversammlung, mit welcher eine kleine Ausstellung verschiedener Skizzen verbunden war. Zum Gedächtnis des zweihundertjährigen Geburtstages Benjamin Franklins hielt Herr *Fleischmann* einen Vortrag über Leben und Wirken dieses berühmten Fachgenossen, Gelehrten und Staatsmannes. Hierauf sprach Herr *Siegl* über Ausschießen, Satz- und Papierformate. Obgleich dieses Thema eigentlich nichts Neues behandelte, zeigte sich doch, daß es so manches dabei zu lernen gab. Der Redner führte das Ausschießen einfacher und komplizierter Formate an der Wandtafel vor, besprach verschiedene Ausnahmefälle, die verändertes Ausschießen notwendig machen und gab so manche Erfahrung aus seiner Praxis zum besten. In dem nachfolgenden Meinungsaustausch wurde besonders auf das für Falzmaschinen nötige veränderte Ausschießen hingewiesen. Zur besseren Unterrichtung kam ein gedrucktes Schema der hauptsächlichsten Formate zur Verteilung. -m-.

Nürnberg. Die *Typographische Gesellschaft* hielt am 19. Januar ihre diesjährige Hauptversammlung ab. Aus dem Bericht des Vorsitzenden ist zu entnehmen, daß die Entwicklung der Gesellschaft ständig zunimmt. Der Anfang des Vereinsjahres angeregte Zusammenschluß mit einem hiesigen Graphischen Klub ist nicht weiter verfolgt worden. An Arbeitssitzungen wurden 11 abgehalten, außerdem waren 5 Vorstandssitzungen notwendig. Die Zahl der Mitglieder ist von 47 auf 63 gestiegen. Aus dem Kassenbericht ist zu entnehmen, daß den Einnahmen von M. 635.23 Ausgaben von M. 363.46 gegenüberstehen, so daß ein Bestand von M. 271.77 vorhanden ist. In den Vorstand wurden gewählt bzw. wiedergewählt die Herren: Guth, I. Vorsitzender; Schnepf, II. Vorsitzender; Wergandt, Kassierer; Nunner, Schriftführer; Gebr. Gast, Bibliothekare und Sammlungsverwalter; Fürbaß, Beisitzer. Die technische Kommission besteht aus den Herren: Eckstein, Dietzel, Kolb und Zettel. Der im zweiten Teil befindliche Kolorierkursus wurde mit dem bis Ostern sich ausdehnenden Schriftzeichen- und Kolorierkurs verschmolzen. Herr Obermaschinenmeister *Gulden* hielt darauf einen Vortrag über: Die neuesten Fortschritte in der Galvanoplastik, in dem er besonders das Dr. Albert- und Fischer-Galvano behandelte. Von der Erfindung der Galvanoplastik ausgehend, erklärte der Vortragende die Vorgänge bis zur Fertigstellung des Galvanos in allgemeinverständlicher Weise, um dann zum Schlusse über die neueste Erfindung eingehend zu berichten, bei welcher nicht mehr in Wachs, sondern in dünne Bleiplättchen geprägt wird. Auch die Doppeltonfarben, ihre Zusammensetzung und Behandlung beim Druck erfuhren eine ebenso objektive wie auch allgemein verständliche Erklärung, die noch besonders dadurch interessant wurde, da der Autotypiedruck von Anfang seines Entstehens an geschildert wurde. Die ausgelegten Drucke, sowohl von Fischer- und Albert-Galvanos, wie auch mit Doppeltonfarben gedruckt, unterstützen die lehrreichen Ausführungen. — Zum Schlusse der Sitzung wurde noch ein verstellbares Setzpult beurteilt, das sich in der Praxis gut bewähren und große Vorteile bieten soll. -t-.

Posen. Den Hauptpunkt der Sitzung, die der *Buchdrucker-Fachverein* am 17. Januar abhielt, bildete die Ausstellung der Motive für den Akzidenzsatz (zweite Rundsendung der Buchdrucker-Woche). Der eingehend ausgearbeitete Bericht wurde sehr beifällig aufgenommen. — Am 27. Januar beging der Verein sein drittes Stiftungsfest durch eine Festsitzung, die bei zahlreicher Beteiligung in recht gediegener Stimmung verlief. — Für die wöchentlichen Übungsabende des eingerichteten Skizzier- und Tonplattenschneidekursus haben sich 27 Teilnehmer gemeldet. -n-.

Stuttgart. Ein neues Jahr, mit ihm ein neues Leben, war die Devise der ersten Versammlung des *Graphischen Klubs*. Die Mitglieder waren vollzählig erschienen, um der Vorführung der mechanischen Kreide-Relief-Zurichtung von Lankes und Schwärzler in München beizuwohnen. Herr Obermaschinenmeister *Meindl* gab als Einleitung einen kurzen Rückblick auf die bisherigen Zurichteverfahren und erläuterte die neue mechanische Kreide-Relief-Zurichtung, deren Anfertigung dann Herrn *Schwärzler* den gespannt Zuschauenden vorführte. In dem sich anschließenden umfangreichen Meinungsaustausch wurde von den anwesenden Geschäftsvertretern, welche diese neue Zurichtung bereits eingeführt haben, festgestellt, daß sie die beste von allen bis jetzt aufgetauchten genannt werden könne, da die Herstellung denkbar einfach, die Ergebnisse aber erstaunlich wären. Bei Auflagen von 180000 Druck hätten die Zurichtungen keinerlei Abnützung gezeigt. Hierauf fand Besichtung der reichlich beschickten Neujahrsdrucksachen-Ausstellung statt, welche die mannigfaltigsten Erzeugnisse typo- und lithographischer Kunst zeigte. Der Lesezirkel



brachte die neuesten Hefte der Fachliteratur, unter der auch in diesem Jahre das Doppelheft des Archiv für Buchgewerbe mit seinen 68 Kunstbeilagen wieder die erste Stelle einnahm. Zur Verteilung, soweit vorhanden, kam Nr. 5 der Mitteilungen des Arbeitsausschusses des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften. ***

Wien. Die *Graphische Gesellschaft* veranstaltete am 16. Januar eine allgemeine Buchdruckerversammlung, auf der ein sehr bedeutsames Thema behandelt wurde: Die Schmutzkonkurrenz im Buchdruckgewerbe und ihre Wirkung auf die Qualität der Arbeiten. Die Mitglieder der Gesellschaft (die Versammlung galt auch der Werbung solcher, die Gesellschaft zählt dermalen über Tausend) sollten durch Propaganda im Publikum dafür wirken, daß dieses für schöne Arbeiten Sinn bekomme und nicht wie jetzt noch leider überall nur solchen für billige Sachen habe. — Der *Korrektorenverein* bot seinen Mitgliedern und allen sich Interessierenden einen Vortrag des Assistenten der hiesigen Augenklinik Dr. *H. Lauber* über die für die Berufsangehörigen so bedeutungsvolle Hygiene der Augen. Er gab eine Reihe von Anweisungen und Ratschlägen in betreff individueller Augenpflege, Benutzung von Brillen und erging sich auch über die Art der Beleuchtung bei Naharbeit. Diesbezüglich ist eine Äußerung hervorzuheben, weil gegen den betreffenden sehr richtigen Grundsatz allerorten gesündigt wird. Nicht allein die Arbeit, auch der Arbeitsraum habe genügend beleuchtet zu sein, damit nicht durch den Kontrast die Augen schon leiden. P-t.

Zittau. Die Generalversammlung der *Graphischen Vereinigung* fand am 13. Januar 1906 statt. Aus dem zum Vortrag kommenden Jahresbericht ist zu ersehen, daß man mit Befriedigung auf die Ergebnisse des abgelaufenen Vereinsjahres zurückblicken kann. Unter den Mitgliedern war ein eifriges Streben nach technischer Vervollkommnung bemerkbar und mit besonderem Eifer ließen es sich die Teilnehmer am Zeichenkursus der Städtischen Handwerkerschule angelegen sein, sich in zeichentechnischer Hinsicht fortzubilden, um den Anforderungen gerecht werden zu können, die an den Akzidenzsetzer gestellt werden. Aber auch den andern Gebieten unsres weitverzweigten Berufs wurde die genügende Beachtung zuteil. Es fanden größere Vorträge statt, u. a.: Über Setzmaschinen (mit anschließender Besichtigung des Setzmaschinenbetriebes [Monoline und Linotype] der Zittauer Morgenzeitung); Das Ausschießen; Die Farben und ihre Töne usw. Auch größere Ausstellungen fanden statt, unter welchen nicht zuletzt die Ausstellung des Musteraustausches des Deutschen Buchgewerbevereins erwähnt sein mag. Auf dem Gebiete des Wettbewerbes unter ihren Mitgliedern hat sich die Vereinigung ebenfalls betätigt, und zwar gingen die Entwürfe zur Johannisfestdrucksache und zu Drucksachen für die Vereinigung aus solchen hervor. Durch die Direktion der Handwerkerschule kamen zwei Geldpreise zur Verteilung, welche Herr Buchdruckereibesitzer Schwager für die besten Lösungen einer gestellten Aufgabe gestiftet hatte. Der Kolberger Inseratenwettbewerb brachte der Vereinigung einen Kollektivpreis von 10 M.; ein Mitglied wurde mit einem VI. Preise ausgezeichnet. — Die Mitgliederzahl am Schlusse unsres Berichtjahres betrug 35. Nachdem der Rechenschaftsbericht geprüft und für richtig befunden wurde, schritt man zur Vorstandswahl. Es wurden wieder bzw. neugewählt die Herren E. Spindler als Vorsitzender, A. Hille als Schriftführer, A. Meichsner als Bibliothekar und M. Gäbler als Kassierer. Ausgestellt waren an diesem Abend Schriftgießereineuheiten, der Briefkopfwettbewerb der Vereinigung, sowie die Entwürfe für das Preisausschreiben an der Handwerkerschule. — Die am 4. Februar 1906 stattgefundene Versammlung unsrer Vereinigung beschäftigte sich in der Hauptsache mit der Erledigung der von der Generalversammlung zurückgestellten Punkte: Abonnement von Fachzeitschriften und Erwerbung der korporativen Mitgliedschaft des Deutschen Buchgewerbevereins. Nach kurzer Aussprache wurde der Beitritt beschlossen, durch den die Fachliteratur Bereicherung erfährt durch das Archiv für Buchgewerbe. Ausgestellt waren Neujahrsdrucksachen, die von der Redaktion des Deutschen Buch- und Steindruckers zur Verfügung gestellt worden waren. -dl-.

Bücher- und Zeitschriftenschau; verschiedene Eingänge.

❦ *Schmidt, Hans. Photographisches Hilfsbuch für ernste Arbeit.* I. Teil: Die Aufnahme. Mit 81 Figuren und einer farbigen Tafel. *Berlin* 1905. Verlag von *Gustav Schmidt.* Preis Mk. 3,60, geb. Mk. 4,50. — Mit der Herausgabe dieses Buches hat der Verfasser etwas Eigenartiges, Neues geschaffen. Es ist zwar das allbekannte Thema behandelt, aber ohne Anlehnung an bereits Vorhandenes. Es liegt eine ganz selbständige Arbeit vor. Das Hauptgewicht ist darauf gerichtet, den Leser mit den „Feinheiten" der Photographie vertraut zu machen. Die mitunter recht heikeln und schwierigen Kapitel sind dennoch in leicht faßlicher und anschaulicher Form behandelt, so daß der aufmerksame Leser den Auseinandersetzungen leicht zu folgen vermag. Es hätte am Ende nichts schaden können, wenn der Verfasser noch mehr auf die Roheit unsrer heutigen photographischen Verfahren eingegangen wäre, die die Schuld daran tragen, daß so vieles von den Feinheiten des aufzunehmenden Gegenstandes verschwindet. An dem Kapitel „Strahlenfilter" hätte ich manches auszusetzen, insbesondre muß aufrecht erhalten bleiben, daß *einwandfreie*, in der Masse gefärbte Gelbfilter noch nicht hergestellt worden sind, und wohl auch nie hergestellt werden können. Der bisher erschienene erste Teil des Werkes umfaßt den ganzen Apparat der Aufnahme. Der Verfasser hat die einzelnen Abteilungen so vernünftig aneinandergereiht und gibt so viel wertvolle Ratschläge, daß der Leser aus diesem Buche entschieden großen Nutzen ziehen muß. Das Verdienstliche dabei ist, daß, wie schon erwähnt, auch die Theorie in ausgiebiger Weise Berücksichtigung gefunden hat, daß aber alles allgemeinverständlich dargestellt ist. Das Buch kann allen strebsamen Photographen wärmstens empfohlen werden. W.

❦ *Loescher, Fritz, Vergrößern und Kopieren auf Bromsilber-Papier.* 2. Auflage. Mit einem Bromsilberdruck und mehreren Abbildungen. Berlin, 1905. Verlag von *G. Schmidt.* Geh. Mark 2,50. Geb. Mark 3.—. Das Vergrößern und



Kopieren auf Bromsilberpapieren wird wegen der einfachen Handhabung und der Schnelligkeit von vielen Seiten bevorzugt, wennschon man zugeben muß, daß nur beschränkter Spielraum gegeben ist, wenn es sich um Herstellung von Bildern mit künstlerischer Wirkung handelt. In dieser Beziehung sind der Pigment- und Gummidruck weit ausgiebiger. Immerhin bieten aber die Bromsilber-Papiere so große Vorteile, daß eine eingehende Darstellung aller gebräuchlichen Arbeitsmethoden recht wünschenswert erscheint. Der durch seine vielfache schriftstellerische Tätigkeit zur Genüge bekannte Verfasser hat diese Aufgabe in recht anschaulicher Weise gelöst und es mit Geschick umgangen zu weitschweifig zu werden. Nicht auf die Aufzählung der vielen Apparate wurde Gewicht gelegt, sondern darauf, dem Leser recht viel nützliche Ratschläge zu erteilen. Der zweiten Auflage des Werkchens wurden die neuen Erfahrungen einverleibt, so daß es auf der Höhe der Zeit steht und wohl empfohlen werden kann. Ad.

❦ *Deutscher Kamera-Almanach.* Jahrbuch der Amateur-Photographie. Unter Mitwirkung von bewährten Praktikern herausgegeben von *Fritz Loescher,* II. Jahrgang 1906. Mit einer Tondrucktafel, 47 Vollbildern und 107 Abbildungen im Text. *Berlin,* Verlag von *G. Schmidt.* Preis Mark 3.50. Geb. Mark 4,25. Die Herausgabe photographischer Jahrbücher ist für den Verleger immer ein ziemlich großes Wagnis. Die Herstellung solcher Bücher kostet eine Masse Geld und der pekuniäre Erfolg beginnt erst nach Absatz einer großen Auflage, da der Verkaufspreis sehr niedrig angesetzt werden muß. Durch glückliche Wahl der Schriftleitung und für dieses Unternehmen geeigneter Mitarbeiter hat es der Verleger verstanden, seinem nun zum zweiten Male erscheinenden Jahrbuche ein solches Ansehen zu verschaffen, daß die Herausgabe weiterer Jahrgänge als gesichert zu betrachten ist. Überall hört man die besten Urteile über dieses Buch und, was die Hauptsache ist, man kauft es auch. Die gute Ausstattung und der billige Preis tragen viel dazu bei. Zu dem Bildschmucke haben die bekanntesten Liebhaber- und Berufsphotographen zum Teil sehr feine Beiträge geliefert. Es ist angenehm, daß der Grad der Verkleinerung bei jedem Bilde angegeben ist. Der textliche Inhalt erstreckt sich über das ganze Gebiet photographischen Wissens. Er ist infolge dessen außerordentlich anregend und bietet jedem etwas und vor allem sind die vorhandenen Arbeiten zeitgemäß. Die Angabe einiger Titel möge das zeigen. K. Schneider, Wien, schreibt über Bedeutung und Aufgaben der Amateurphotographie, Prof. Kassner, Berlin, über Atmosphäre und Landschaftsphotographie, ein recht wichtiges Kapitel! Dann kommen an die Reihe die Hochgebirgsphotographie, der Gummidruck, die Tonwerte, Wahl der Handkamera, Wie ein Bild entsteht u. v. a. m. Im Anhang werden die Fortschritte der Technik besprochen, über Ausstellungen berichtet, Gedenktage angeführt, Amateurphotographen-Vereine und die wichtigsten Erscheinungen der photographischen Literatur aus den letzten Jahren aufgezählt. Das preiswerte Jahrbuch ziert jede Büchersammlung. Ad.

❦ *Petzendorfers Schriftenatlas, neue Folge. Stuttgart.* Verlag von *Julius Hoffmann.* 18 Hefte zu je M. 1.—. Der erste Band dieses unter dem Titel Petzendorfers Atlas allgemein bekannten und in gewissem Sinne einzig dastehenden Vorlagen- und Nachschlagewerks erschien vor etwa 15 Jahren, d. h. zu einer Zeit wo es sich für den Verfasser und Herausgeber nur darum handeln konnte, eine gutgewählte Zusammenstellung der hauptsächlichsten im Gebrauch befindlichen Druckschriften zu geben. Neben den althergebrachten Formen der Antiqua und Fraktur bildeten noch einige Phantasieschriften und von Amerika übernommene Schriften neben einer guten Auswahl Monogramme und stilvoller Initialen den weiteren Inhalt. Die Auswahl war keine allzugroße aber eine gute, so daß schon der erste Band damals und dann in der Folgezeit ein stets gern zur Hand genommenes Werk war. Der neue Band unterscheidet sich von seinen Vorgängern zunächst durch die außerordentliche Reichhaltigkeit des Inhaltes, der mit Recht ein internationaler genannt werden kann. Er umfaßt Schriften, Initialen, Monogramme, Ornamente usw. in denkbar größter Auswahl. Neben den hauptsächlichsten Erzeugnissen der deutschen und ausländischen Schriftgießereien, fanden auch zahlreiche Originalarbeiten angesehener Künstler Aufnahme. Ich nenne hier nur einige Namen: P. Behrens, J. V. Cissarz, M. J. Gradl, O. Hupp, Otto Eckmann, P. Schnorr, Auriol, Lemmen, Grasset, Dufrene. Der Inhalt des Bandes ist demnach geeignet, Anregungen mannigfachster Art zu geben. Wenn auch bei der Vielseitigkeit des Gebotenen fast die Befürchtung aufkommen kann, der neue Band werde vielleicht zu oft als direktes Vorlagewerk dienen, so liegt doch in der erfolgten reichlichen Aufnahme künstlerischer Erzeugnisse eine gewisse Sicherheit dafür, daß selbst beim direkten Kopieren der Atlas seinen Zweck noch erfüllt. Neben dem praktischen Zwecke eines Vorlagenwerkes dürfte der neue Band aber auch als Nachschlagebuch wertvolle Dienste leisten, denn sein Inhalt bildet gleichsam eine treffliche Illustration zur Geschichte der Schriftentwicklung. Welch unendliche Arbeit auf dem Schriftgebiete in den verflossenen zehn Jahren verrichtet worden ist, welche Wandlungen die Schrift in dieser Zeit durchgemacht hat, das ist ersichtlich bei aufmerksamer Prüfung der zahlreichen Blätter des Atlas. Enthält der ältere erste Band mehr das Historische, so findet sich im neuen Bande das Ergebnis der unter dem Einfluß der modernen künstlerischen Bewegung geleisteten Arbeit. Daß sich unter dem Vielen auch manches Verfehlte, Unkünstlerische befindet, darf nicht unerwähnt bleiben. Bei den vielseitigen Ansprüchen an ein solches Werk und bei der Schwierigkeit der Zusammenstellung ist dies aber kaum zu vermeiden. Das Werk im ganzen, insbesondere aber der neue Band bildet eine ganz hervorragende kunstgewerbliche Erscheinung, deren Erwerb jeder Bibliothek anzuempfehlen ist. Auch als Druckwerk allein verdient der Band Beachtung, denn auf seine drucktechnische Ausführung ist alle Sorgfalt verwendet worden. S.

❦ *Grisebach, Weltliteratur-Katalog.* Mit literarischen und bibliographischen Anmerkungen von *Eduard Grisebach.* Zweite, durchweg verbesserte und stark vermehrte Auflage. *Berlin* 1905. Verlag von *B. Behr.* Die zweite Auflage des 1888 erschienenen Katalogs. Das Buch eines Mannes, der in der Welt zu Hause ist, dementsprechend ein Stück Welt gebend und doch eben auch ein Haus. Und das gerade ist der Reiz dieses Katalogs. Er besitzt nicht Vollständigkeit, die ja doch nur auf dem Papier der Bibliographien steht, bietet dafür aber jene Rundung, die das Zeichen feingebildeten Geistes ist. Keine nebelhafte

Bibliographie der Weltliteratur, sondern der Katalog der leibhaftigen Bibliothek eines Bücherfreundes, der ein Mann der Welt ist im besten Sinne des Wortes. „Spezialisten" werden manches vermissen, der Türke dies, der Finne jenes. Aber wenn sie sich die Mühe machen, auch die andren, ihnen ferner liegenden Gebiete zu mustern, werden sie sich eines gewissen Respektes doch wohl nicht erwehren können. Erfreulicherweise mehrt sich die Zahl derer, denen ein einziger, allgemein gebildeter Mensch mehr gilt, als ein Dutzend wandelnder Spezialbibliographien. Und deshalb wird es diesem Weltliteraturkataloge nicht schwer werden, Freunde zu bekommen, oder vielmehr neue zu den alten hinzuzuwerben. W-h.

❦ *Probenmappe von Döring & Huning* in *Hanau a. M.* Eine auffallende und doch nicht aufdringliche Reklame zu machen, ist auch eine „Kunst", die nicht jeder mit solchem Geschick zu lösen versteht, wie die Firma *Döring & Huning* in *Hanau a. M.* mit der mir vorliegenden Probenmappe, die mit grober Sackleinwand bezogen ist, links oben in der Ecke das Monogramm der Firma und unten die Aufschrift trägt: Früher schrieb man mit der Feder. Zwischen beiden Aufdrucken liegt in natura eine Gänsefeder, während eine an schwarz-weiß-roter Schnur hängende Holzkapsel mit einem Wachssiegel an die gute alte Zeit erinnert, in der man mit der Feder schrieb. Öffnet man die Mappe, so findet man zunächst ein Vorwort, das in Morrisgotisch auf Pergament sehr sauber gedruckt ist. In der roten Linienumrahmung ist die Entwicklung des künstlichen Lichtes von der Kerze bis zur elektrischen Bogenlampe angedeutet, der Text selbst verbreitet sich über Reklamedrucksachen. Das letzte Blatt wiederholt den Wortlaut der Mappenaufschrift, die ihre Ergänzung findet durch die Worte „Und jetzt" mit einem großen Fragezeichen, auf das wohl die in dem blauen Umschlag enthaltenen Druckproben der Firma Antwort geben sollen. Wie stellen sich diese Druckarbeiten nun dar? Da kann ich sagen, technisch ganz vorzüglich, schön und eigenartig und in der Anordnung des Satzes usw. bis auf einige Unwesentlichkeiten einwandfrei. Der Farbendruck scheint bei der Firma Döring & Huning eine besonders liebevolle Pflege zu finden, denn die Duplexautotypie, die Autotypie mit Tonplattenunterdruck, die merkantilen Dreifarbendrucke sind ausgezeichnet, der landschaftliche Dreifarbendruck aber, eine Ansicht aus Tirol, ganz vorzüglich. Die Arbeiten stellen der Firma das beste Zeugnis aus und beweisen im Verein mit der originellen Probenmappe, daß Döring & Huning nicht nur Meister der Buchdruckerkunst, sondern auch der Reklamekunst sind. A. W.

❦ *Buchdrucker-Zeichenblöcke und Skizzenbücher. Kunstgartenverlag C. Kulbe* in *Großlichterfelde.* Alle Buchdrucker, die sich mit Entwerfen und Skizzieren von Druckarbeiten zu beschäftigen haben, dürften die von dem Kunstgartenverlag *C. Kulbe* in *Großlichterfelde* in den Handel gebrachten Buchdrucker-Zeichenblöcke und Skizzierbücher freudigst begrüßen. Das mir vorliegende Gutenberg-Skizzenbuch A enthält 20 weiße, sowie 10 verschiedene farbige Blätter von gutem kräftigen Zeichenpapier. Auf dem Umschlag ist ein typographischer Maßstab angebracht, der in vielen Fällen willkommen sein wird. Von den beiden Gutenberg-Zeichenblöcken (B, C) ist der eine 265×340 mm, der andre 320×460 mm groß. Beide haben Hochformat; jedes Blatt ist mit einem typographischen Maßstab eingefaßt, so daß die Zeichnungen oder Skizzen genau in typographischem System hergestellt werden können. Auf den Deckeln sind wertvolle Notizen über Materialien zum typographischen Zeichnen, über das Arbeiten, das Anlegen von Tönen, die zu verwendenden Farben usw. abgedruckt. Diese neuen Zeichenblöcke bilden eine schätzenswerte Ergänzung des Zeichenmaterials und können daher Akzidenzsetzern usw. bestens empfohlen werden. A. Schl.

❦ *Druckproben von F. A. Brockhaus.* Anläßlich der Feier ihres 100jährigen Bestehens hat die Firma *F. A. Brockhaus* in *Leipzig* eine ganze Anzahl Drucksachen entstehen lassen, die sich alle durch eine technisch-vollkommene und der Leistungsfähigkeit der einzelnen Betriebe das beste Zeugnis ausstellende Herstellung auszeichnen. Gründet sich der Ruf der Firma F. A. Brockhaus auch auf ihrer anerkannten Leistungsfähigkeit im lexikalischen und wissenschaftlichen Werkdruck, so gibt das anläßlich des vorerwähnten Jubiläums erschienene Druckprobenheft den Beweis, daß der Akzidenz- und Kunstdruck, ebenso die Reproduktions-Methoden daneben eine das Beste leistende Pflegstätte gefunden haben. Das Heft enthält Proben aller erdenklichen Drucktechniken in ihrer Anwendung auf Arbeiten der verschiedensten Art. Neben sehr sorgfältig hergestellten Merkantildrucksachen in Buch- und Steindruck, Präge-, Iris- und Bronzedruck nimmt auch die ein- und mehrfarbige Illustration einen breiten Raum ein. Ausgezeichnete Proben veranschaulichen die modernen Drucktechniken und ihre vielseitige Kombinationsfähigkeit. Von besonderem Interesse sind einige Blätter in Tiefdruck, die mittels Steindruck farbig behandelt wurden, ferner die nach eignen Methoden hergestellten Natur-(Präge-)drucke. Den Schluß des Heftes bildet eine gedrängte Übersicht der fremdsprachlichen Schriften, über die die Firma verfügt und die es ihr ermöglichen, Druckwerke in etwa 50 verschiedenen Sprachen herzustellen. Das Heft darf als eine hervorragende graphische Leistung bezeichnet werden, die der Herausgeberin zur Ehre gereicht. S.

Inhaltsverzeichnis.





Bruno Héroux, Leipzig • Originalholzschnitt

Einbanddecke zu den im Verlage von E. Haberland in Leipzig erscheinenden Englischen Unterrichtsbriefen von Prof. Dr. Thiergen und Alexander Clay, N.A.

Kunstbeilage 2 aus der „Gartenlaube“, Jahrgang 1906.

Berger & Wirth, Farbenfabriken, Leipzig

Filialen: Berlin, Barmen, Florenz,
London, New York, St. Petersburg.

Unterricht im Malen und Zeichnen nach der Natur und nach Modellen

K. Lerbach
Marienberger
Straße Nr. 126



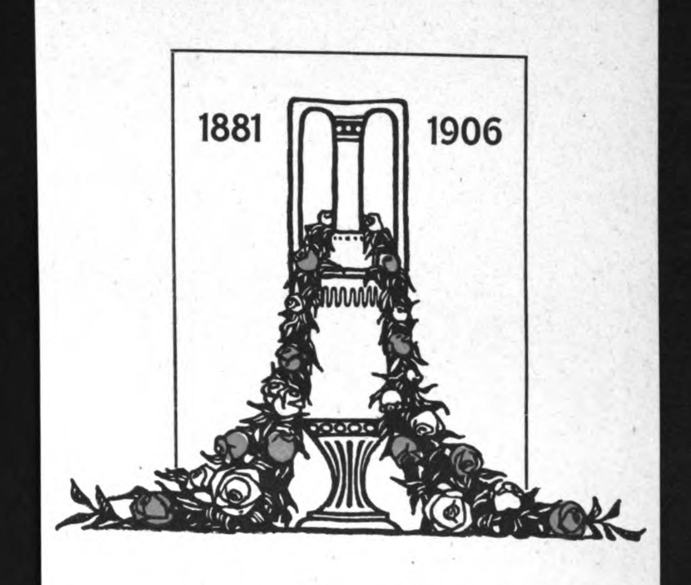
Sonderkurse
auf Verlangen
Preise mäßig

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe

Druck von Breitkopf & Härtel, Leipzig



Beilage zum Archiv für Buchgewerbe
Druck von Breitkopf & Härtel, Leipzig



Herrn Otto Reichelt
zum 25jährigen Dienstjubiläum
bringen die besten Wünsche dar:

BERNHARD ACKERMANN ▭ ALBIN DOHRN ▭ WILHELM FROHBERGER MAX GERLACH ▭ GEORG HANISCH

Frankfurt a. M., den 10. Januar 1906

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe. Druck von Breitkopf & Härtel, Leipzig

BUCHDRUCKER-LEHRANSTALT ZU LEISNIG



ÖFFENTLICHE PRÜFUNGEN

OSTERN 1906

MITTWOCH, 4. APRIL

SETZERKLASSE IVc: 6 BIS 6^{30} UHR
Latein . . . . Herr Bruchner

SETZERKLASSE IIIb: 6^{30} BIS 7 UHR
Fachunterricht . . . . Herr Herold

SETZERKLASSE IIa: 7 BIS 7^{20} UHR
Englisch . . . . Herr Oberlehrer Müller
7^{20} BIS 7^{40} UHR Rechnen . . . . Herr Steudel

SETZERKLASSE I: 7^{40} BIS 8 UHR
Griechisch, Russisch Herr Oberlehrer Dr. Franke
8 BIS 8^{20} UHR Fachunterricht . . . . . Herr Bertram

DONNERSTAG, 5. APRIL

DRUCKERKLASSE IVa: 6 BIS 6^{30} UHR
Deutsch . . . . Herr Schlägel

DRUCKERKLASSE IIIb: 6^{30} BIS 7 UHR
Fachgeschichte . . . . Herr John

DRUCKERKLASSE IIb: 7 BIS 7^{20} UHR
Rechnen . . . . Herr Hollmann
7^{20} BIS 7^{40} UHR: Fachunterricht . . . Herr Wernicke

DRUCKERKLASSE I: 7^{40} BIS 8 UHR
Maschinenlehre . . . . Herr Hagel
8 BIS 8^{20} UHR Fachunterricht . . . Herr Schiedrich

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe
Druck von Breitkopf & Härtel, Leipzig

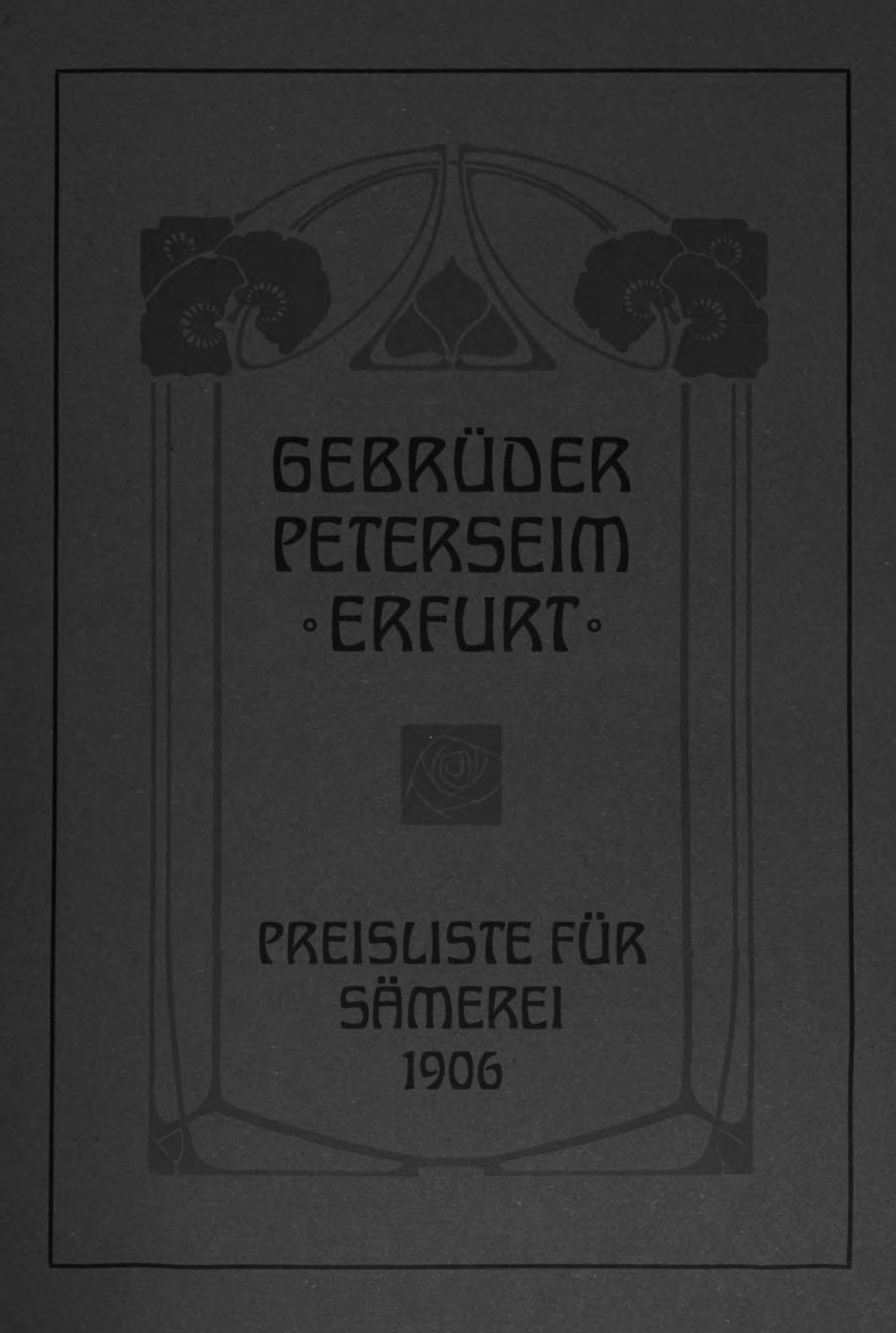
REUTER ◦ KIKERIKI

KIKERIKI

HUMORISTISCHE
ERZÄHLUNGEN

HERAUSGEGEBEN VON C. REUTER
VERLAG VON E. GRUBE IN BERLIN

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe. Druck von Breitkopf & Härtel, Leipzig



Beilage zum Archiv für Buchgewerbe

Schriften und Ornamente von J.G. Schelter & Giesecke, Leipzig

Druck von Breitkopf & Härtel, Leipzig

Г. БЕРТГОЛЬДЪ

СЛОВОЛИТНЯ, ФАБРИКА МѢДНЫХЪ ЛИНЕЕКЪ
И ГАЛЬВАНОПЛАСТИЧЕСКОЕ ЗАВЕДЕНІЕ

С.-ПЕТЕРБУРГЪ
И МОСКВА



ЗОЛОТЫЯ МЕДАЛИ
НА ВСЕМІРНЫХЪ ВЫСТАВКАХЪ
ВЪ ПАРИЖѢ 1900 Г.
И САНЪ-ЛУИ 1904 Г.

ШРИФТЫ И ОРНАМЕНТЫ

Beilage zum „Archiv für Buchgewerbe"
Atlas Ornamente und Schriften von H. Berthold A.-G. Berlin, und Bauer & Co. Stuttgart



Unerreicht in ihrer Art ist Hogenforst's

Neue Tiegeldruckschnellpresse „SOLO“

mit traversierendem Tischfarbwerk und mit neuester Druckregulierung, Tiegel und Wiege aus einem Stück hergestellt, Wegfall der bisherigen Tiegelstellschrauben, mit Tiegelruhe, selbsttätigem Farbwerk und Einrichtung zum Abstellen der Auftragwalzen. D. R.-P. Nr. 134 547, 136 807. 4 D. R. G.-M.

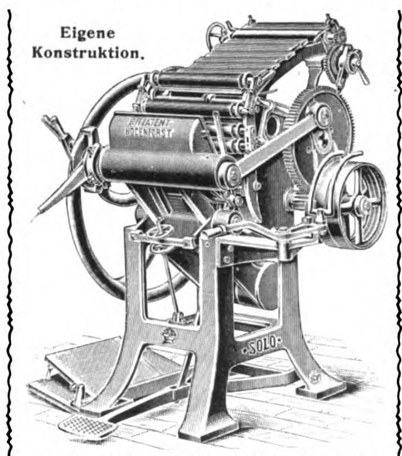
Durch meine neue patentierte traversierende Tischfärbung findet eine ausgezeichnete Farbverreibung statt, außerdem ermöglicht diese Anordnung die Herstellung von Irisdruck und gleichzeitiges Drucken verschiedener Farben nebeneinander, wodurch die Verwendbarkeit wesentlich vielseitiger als bei Tiegeldruckpressen mit einfacher Tellerfärbung ist.

Größe der lichten Rahmenweiten der Tiegeldruckpressen „Solo“:

23,5×33, 24×35, 26×37, 28×39, 30×42, 32×44 cm.

Prospekte und Kataloge stehen gern zu Diensten.

Eigene Konstruktion.



Eine Tiegeldruckpresse, welche bis jetzt in der Praxis entbehrt wurde!

Durch meine neue patentierte, ganz präcis wirkende Druckregulierung ist die Möglichkeit geschaffen, auch bei Tiegeldruckpressen mit um eine feste Welle schwingendem Tiegel, Tiegel und Wiege ebenfalls aus einem Stück herstellen zu können, wodurch die Druckleistung eine viel größere als bei allen ähnlichen Maschinen ist und die Druckregulierung, da die Tiegelstellschrauben wegfallen, ungemein vereinfacht wird.

Bereits über 3800 Tiegeldruckschnellpressen in den verschiedensten Konstruktionen geliefert.

Preise auf Anfrage.

MASCHINEN-FABRIK A. HOGENFORST LEIPZIG





Ch. Lorilleux & Co.

LEIPZIG · Buchgewerbehaus
(Gerichtsweg 24)



Autochrom-Schwarz
"BLITZ"



Kunstdruckpapier HD
Vertreter: Edm. Obst, Leipzig
Edmund Obst & Co., Berlin

DORNEMANN & Co

Fabrikation von Messingschriften und Gravuren für Buchbindereien

IN MAGDEBURG



Einbände und Einbanddecken jeder Art für Buchhandel, Industrie, Private und Bibliotheken.

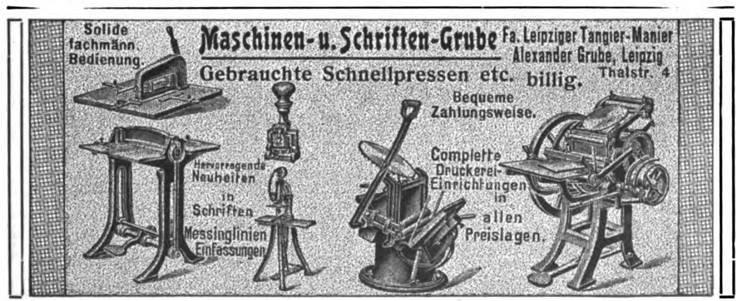
Mappen für Projekte, Kostenanschläge, Diplome, Ehrenbürgerbriefe und Adressen in einfacher, sowie auch künstlerisch vollendeter Ausführung.

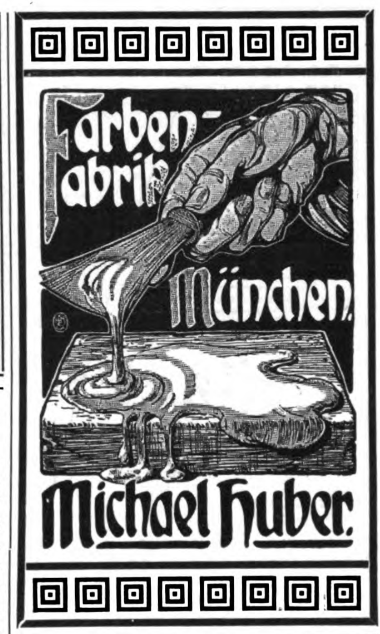
Liebhaberbände für Private und Bibliotheken.

Moderne Reklameartikel, Plakate, Geschäftskarten, Katalog-Umschläge usw. in gediegenster Ausführung.

Offerten und Kostenanschläge werden jederzeit prompt erledigt.













ALBERT=FISCHER GALVANOS







Spezialitäten:

Gußeiserne Format- u. Hohlstege, Linienschneider, Linienbieger, Zeilenmaße, Perforierlinien, Winkelhaken, Setzschiffe, diverse Schließzeuge, Ahlhefte, Pinzetten, Gußeiserne Plattenschuhe, Farbmesser und Farbspachteln, Walzengestelle und Gießhülsen, Anlegemarken usw. usw. Patentierte Fundamente für Stereotyp- und Ätzplatten.

Die RASTER-EINSTELLUNG „Hebel und Schraube“

D. R. G. M. Nr. 225219, ist unerreicht in bezug auf

Genauigkeit des Abstandes
Dauerhaftigkeit der Ausführung
Bequemlichkeit der Handhabung.
Hebel und Schraube kann ebenso einfach vor wie während der Exposition eingestellt werden,

ist

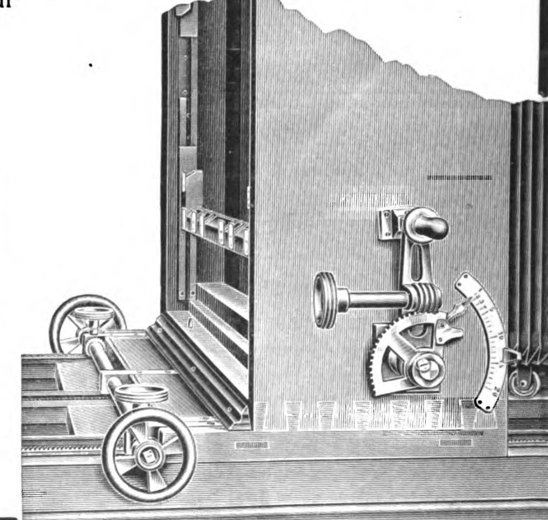
an jeder Kamera anzubringen und wird allgemein als **die beste** heute bekannte Raster-Einstellung bezeichnet.

Alleinige Fabrikanten

FALZ & WERNER

LEIPZIG-LI.

Fabrik photographischer Apparate. Gegr. 1890.



Herausgeber: *Deutscher Buchgewerbeverein* — Verantwortlicher Schriftleiter: *Arthur Woernlein*
Druck: *Breitkopf & Härtel* — Sämtlich in *Leipzig*





KÖNIGL. AKADEMIE FÜR GRAPH. KÜNSTE UND BUCHGEWERBE ZU LEIPZIG
WERKSTATT FÜR HOLZSTICH LEITER PROF. BERTHOLD
LEHRGANG DES ERGÄNZUNGSKURSUS ZWEITE ÜBUNG
HOLZSTICH VOM SCHÜLER KURT HÖHL

ARCHIV FÜR BUCHGEWERBE

BEGRÜNDET VON ALEXANDER WALDOW

43. BAND — MÄRZ 1906 — HEFT 3

HERAUSGEGEBEN VOM DEUTSCHEN BUCHGEWERBEVEREIN

Das Ideal eines Druckpapiers.

Von Dr. PAUL KLEMM, Gautzsch bei Leipzig.

DIE Anforderungen, die an im Buchgewerbe benutzte Druckpapiere gestellt werden, gehen von verschiedenen Seiten aus. Das Publikum, für das die Werke bestimmt sind, verhält sich meist sehr passiv, ebenso die Verfasser der Werke. Beide verlassen sich auf ihren Vertrauensmann, den Verleger. Diesem fällt also die Sorge für die Erfüllung der Anforderungen, die man mit Rücksicht auf den Gebrauch des Druckwerkes an das Papier stellen muß, mit zu; sie betreffen hauptsächlich die Haltbarkeit in verschiedener Richtung, vor allem die Festigkeit, aber auch die Beständigkeit der Farbe. Hinzu kommen noch die Forderungen des Geschmacks.

An diese Anforderungen soll in der vorliegenden Abhandlung indessen nur erinnert werden; sie soll sich mit den vom Drucker zu stellenden Anforderungen beschäftigen, die er an ein Papier stellen muß, wenn es ihm sicher und leicht höchste typographische Leistungen ermöglichen soll.

Zweck dieser Besprechung ist also, die Grundlagen für die Beurteilung der technischen Eigenschaften, die ein Papier zum Druckpapier machen, kurz der *Bedruckbarkeit* (die Bezeichnung „Druckfähigkeit" vermeide und befehde ich als durchaus schief und unzutreffend) zu erörtern.

Diesem Aufsatz sollen noch einige nachfolgen, mit denen auf das allgemeine praktische Ziel hingearbeitet werden soll, sachgemäße Beurteilung der Druckpapiere zu erleichtern, die sich gleich weit davon entfernt hält, Unmögliches und Unbilliges vom Papier zu verlangen, als auch die Papierfrage auf die leichte Seite zu nehmen, da sich ja schließlich alles bedrucken läßt. Dabei werden wir auch an ungeklärten Anschauungen und auf solche gegründeten Mißbräuchen bei der Prüfung zur Vorausbeurteilung der Tauglichkeit nicht vorübergehen dürfen. —

Ein Ideal ist der Inbegriff alles Günstigen und Erwünschten. Wie müßte also ein Druckpapier beschaffen sein, das alle vom Drucker erwünschten Eigenschaften besäße ohne unerwünschte dazu?

Um mit der Erinnerung an unerwünschte Eigenschaften zu beginnen: so darf ein Druckpapier beim Lagern nicht wellig werden, es darf beim Drucken nicht stäuben, es darf den Druck nicht durchschimmern lassen, das Bindemittel der Farbe nicht entziehen, so daß sie abwischbar wird. Es darf noch andres nicht, — in einem Aufsatze „Fehler der Druckpapiere" (Klimschs Jahrbuch 1902) habe ich einmal versucht zusammenzustellen, was ein Druckpapier alles nicht darf.

Aber von allen den unerwünschten Eigenschaften kann ein Papier frei sein und dennoch ist es weit davon entfernt, als Ideal eines Druckpapiers gelten zu dürfen.

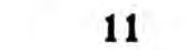
Alles Hervorragende wird dazu erst durch den Besitz gesteigerter wesentlicher positiver Eigenschaften. Nach solchen positiven Eigenschaften, die ein Druckpapier im höchsten Grade tauglich machen, müssen wir also forschen.

Auf der Vollkommenheit der Farbübertragung von der Druckplatte auf das Papier beruht im allgemeinen der Druckerfolg.

Die Beschaffenheit des Papiers, die am einfachsten und sichersten die lückenlose und gleichmäßige Farbübertragung gewährleistet, darf demnach als im höchsten Grade erwünscht, als ideal angesprochen werden.

Die Möglichkeit zu dieser vollkommenen Übertragung setzt voraus, daß im Augenblicke der Pressung, durch welche die Farbschicht von den eingefärbten Teilen der Druckplatte auf das Papier übertragen wird, *überall gleichmäßige Berührung* stattfindet.

Durchaus erfüllt würde diese Voraussetzung sein bei vollkommener Parallelität der Oberflächen der Druckplatte und des Papiers, außerdem aber völlig gleichmäßiger Dicke des Papiers, weil jede Stelle von abweichender Dicke desselben, jedes Faserflöckchen im Papier, auch wenn es durch Glättung eingeebnet ist, abweichende Höhe der Pressung und damit Berührungs- und Farbannahmeunterschiede zur Folge hat.



Diese Voraussetzungen sind indessen unerfüllbar, unerfüllbar deshalb, weil die Papiermasse als Faserfilz keine homogene Masse sein kann. Die Unerfüllbarkeit liegt also im Wesen des Papiers, in seiner *Filzstruktur.* Man kann also der Voraussetzung durch und durch gleicher Dichte und Dicke des Papierblattes nur *nahekommen, kann sie aber niemals ganz erreichen.*

Gelatineblätter, Celluloidblätter, Blech sind in dieser Beziehung, weil sie homogene Massen sind, der Papiermasse als Substanz für den Druckgrund überlegen, wenn sie auch im übrigen dem Papier in jeder Beziehung nachstehen.

Indessen hat die Papiermasse gewisse wertvolle Eigenschaften, die bewirken, daß es der *vollkommenen Erfüllung* der eben besprochenen Voraussetzungen *gar nicht bedarf;* sie beruhen ebenfalls auf der Filznatur des Papiers und bestehen darin, daß die verschlungenen Fasern infolge ihrer Elastizität und der zwischen ihnen vorhandenen Lufträume Verschiebungen zulassen, die Masse also Eindrücke erfahren kann, wie ein einheitlicher festweicher Körper.

Wenn also auch zunächst die Papieroberfläche und die eingefärbten Teile der Druckplatte einander nicht in allen Punkten berühren, so kann doch unter dem Einflusse der Pressung durch das Niederdrücken der Hügelchen im Papier überall Berührung stattfinden. Aber auch die Pressungsunterschiede an den Stellen von Flocken in der Papiermasse werden durch diese Beschaffenheit des Papiers ausgeglichen, um so mehr, je lockerer die Struktur des Faserfilzes ist, je mehr Luft in der Papiermasse vorhanden ist, je weniger dicht sie ist.

Der Drucker wußte deshalb von jeher den Vorzug der leicht Eindrücke aufnehmenden, ihm als „weich" erscheinenden Papiere vor „harten", mechanischen Eindrücken weniger nachgebenden Papieren zu schätzen.

Die unvermeidlichen Ungleichmäßigkeiten in der Blattdichte und Blattdicke können also — und das ist von großer Bedeutung — durch einen niederen Grad der Dichte oder, wenn man es positiv ausdrücken will, durch poröse, schwammige Beschaffenheit bis zu einem gewissen Grade einen Ausgleich erfahren.

Soweit die physikalische Beschaffenheit eines Papiers für die Bedruckbarkeit in Betracht kommt, ist *dieses Verhältnis der Dichte der Papiermasse zur Gleichmäßigkeit des Blattes ausschlaggebend.* Je gleichmäßiger das Papierblatt, je ebener seine Oberfläche, um so dichter oder nach der in Druckerkreisen geläufigen Bezeichnungsweise um so härter darf die Masse sein; je ungleichmäßiger das Papierblatt, um so schwammiger, um so weicher muß es sein, wenn die bestmögliche Übertragung der Farbe von allen, auch den feinsten Flächenteilchen der eingefärbten Druckplatte erfolgen soll.

Es sind also *nicht starre Bedingungen* maßgebend, sondern *Beziehungen* zwischen Dingen, deren Veränderung man in der Hand hat. Es ist die Möglichkeit vorhanden, zwischen Dichte der Masse und Gleichmäßigkeit zu variieren; und das ist außerordentlich wichtig im Hinblick auf die Erfüllung der mancherlei Nebenbedingungen, die der Gebrauch verschiedener Druckwerke an den Druckgrund stellt. Besonders die Anforderungen an die Festigkeitseigenschaften machen es bei vielen Druckwerken unerläßlich, den Papieren einen höheren Grad von Dichte zu verleihen, von der die Festigkeit in hohem Maße abhängt.

Klar ist, daß die Bedruckbarkeit der Höchstleistung um so näher kommen wird, je mehr es dem Papierfabrikanten gestattet und gelungen ist, Gleichmäßigkeit des Blattes mit einem hohen Grade von Weichheit zu vereinigen.

Die Wirkung der verschiedenen Faserarten und der übrigen Bestandteile (Füllstoffe, Leimkörper), sowie deren Behandlung beim Mahlen des Papierstoffs hängen im wesentlichen mit dem Einflusse zusammen, den Bestandteile und Mahlweise auf die Gleichmäßigkeit der Blattbildung und die Härte äußern.

Unter den die Gleichmäßigkeit begünstigenden Bestandteilen besitzen die pulverförmigen mineralischen Füllstoffe große Bedeutung, da sie die Zwischenräume zwischen den Fasern ausfüllen. Als Lückenausfüller wirken sie aber anderseits der Weichheit entgegen, da die Fasern statt Luft nur feste Körper zwischen sich haben, die nicht nachgeben.

Die Naturkunstdruckpapiere sind Beispiele dafür, daß die leeren Räume zwischen den Fasern und Faserflocken vollständig mit mineralischen Füllstoffen ausgefüllt sind. Die günstige Wirkung, die allerdings noch durch Besonderheiten der Leimung unterstützt wird, ist bekannt. Bei aller Gleichmäßigkeit des Blattes in der Dicke und Dichte wechseln aber an der Oberfläche Felderchen von Fasern und Füllstoffen mosaikartig ab und die Betrachtung von Drucken auf solchen Papieren mit Lupe oder Mikroskop lehrt, daß das nicht gleichgültig für die Farbannahme ist.

Welch hohe Bedeutung mineralischen Pulvern als Mitteln, größtmögliche Ebenheit der Oberfläche zu erreichen, innewohnt, erkennt man an den gestrichenen Papieren, bei denen die Mineralpulver, durch ein Bindemittel zusammengehalten, als selbständige Schicht zum Druckgrunde geworden sind und das Papier nur noch mittelbar als Träger dieser Schicht den Druckgrund abgibt. Hinsichtlich der Schärfe der Ausprägung feinster Bildelemente der Druckplatten stehen diese gestrichenen Papiere noch immer unerreicht da, trotzdem eine innere elastische Verschiebung der Teilchen, die bei reinen Faserpapieren eine so wichtige ausgleichende Wirkung ausübt, hier gar nicht möglich ist. Hier ist einseitig die eine der beiden Eigenschaften, auf deren richtigem Verhältnis zueinander die Bedruckbarkeit beruht, in so hohem Maße vorhanden, daß ihr Kompensator nicht mehr nötig ist.

Unter der die Gleichmäßigkeit der Papiermasse und der Blattbildung begünstigenden Behandlung der Fasern ist natürlich die am günstigsten, bei der die Gefahr der Flockenbildung am wenigsten vorhanden ist, das ist die Zerschneidung der Fasern in kurze Faserstücke, ohne daß dabei Quetschungen der Fasern eintreten, die kurze rösche Mahlung, die es zu komplizierten Verschlingungen der Fasern nicht kommen läßt, sondern bewirkt, daß bei der Formung des an und für sich schon wenig flockigen Faserbreies zum Papierblatt auf dem Siebtisch der Papiermaschine durch die Schüttelung ein Auseinanderfließen der Flocken zu gleichmäßiger Filzschicht bewirkt wird und das Gefüge des Faserfilzes locker, porös bleibt.

Dagegen hat quetschende oder schmierige Mahlung wirre Verschlingungen der Fasern und der vielen zu Längsfäserchen aufgelösten Faserteile zu schwer wieder zerteilbaren Flocken zur Folge und setzt die Elastizität der einzelnen fasrigen Bestandteile des Papiers herab. Dadurch aber wird nicht nur die Bildung eines gleichmäßigen ebenen Blattes unmöglich gemacht, sondern auch die Dichte desselben noch dazu erhöht.

Alles in allem führen uns die angestellten Überlegungen selbst bei sehr hohen Anforderungen an die Bedruckbarkeit nicht zu starren Forderungen einer bestimmten Zusammensetzung oder bestimmter in einen engen Spielraum eingeschlossener Werte; sie führen aber zur Beachtung der Gleichmäßigkeit der Struktur des Blattes und der Dichte der Papiermasse. Aber auch nicht in dem Sinne, daß im einzelnen Falle unbedingt der höchste Grad der erstgenannten, der geringste der letztgenannten Eigenschaft angestrebt werden müßte, wohl aber das rechte Verhältnis beider zueinander. Dieses aber ist ein Verhältnis wechselseitigen Ausgleichs.

Die sonst hoch entwickelte Papierprüfung hat bisher die Messung dieser ausschlaggebenden Faktoren für die Bedruckbarkeit entbehrlich gefunden und überläßt es noch heute und wahrscheinlich auch in Zukunft den unmittelbaren sinnlichen Wahrnehmungen über die in der Durchsicht leicht zu überblickende Gleichmäßigkeit des Gefüges (das Verfasser dieses Aufsatzes im letzten Jahrgange von Klimschs Jahrbuch besprochen hat) und die durch den „Griff" fühlbare und die Steifheit des Blattes erkennbare Papierdichte, sich die tatsächlichen Unterlagen für die Beurteilung zu verschaffen. Um so wichtiger aber ist es, daß besonders die für die buchgewerblichen Leistungen verantwortlichen Berufskreise, Verleger und Drucker, ihr Unterscheidungsvermögen für die über den Grad der Bedruckbarkeit entscheidenden Eigenschaften schärfen.

Die modernen Reproduktionsmaschinen für Flachdruck auf lithographische Art.

Von Dr. OTTO C. STRECKER, Darmstadt.

ALS man im Jahre 1890 und den folgenden angefangen hatte, sich mit Aluminiumdruck zu beschäftigen, nahm man sofort den Umstand, daß die Platten mit Leichtigkeit gebogen werden können, zum Anlaß, um die lithographischen Pressen zu ändern. Bei den lithographischen Flachdruckpressen, wie sie jetzt der Kürze halber genannt werden, geht der Stein oder die Metallplatte als Fläche unter dem Zylinder hin und her in pendelnder Bewegung. Die lebendige Kraft geht hierbei am Endpunkt der Bewegung immer verloren, worauf die Maschine langsam wieder in Anlauf gesetzt wird und mit voller Kraft unter dem Zylinder durchgeht, um am jeweiligen Endpunkte wieder die gesamte Kraft zu verlieren. Es sind also zwei tote Punkte und eine ansteigende und abfallende Geschwindigkeit in der Maschine, wodurch selbstverständlich ein großer Kraftverbrauch sich ergibt, außerdem auch das Material der Maschine sehr stark und sehr ungleich in Anspruch genommen wird. Was alles gemacht wurde, um Störungen durch Materialverbrauch zu vermeiden, soll nicht in den Kreis meiner Betrachtung gezogen werden, es genügt vollkommen, das Prinzip festzustellen, um von diesem ausgehend das Prinzip des Rotationsdruckes zu betrachten.

Man baute zunächst Rotationspressen, die gleich damit beginnen, zwei Seiten auf einmal zu drucken, oder man baute Rotationspressen mit Stopzylinder, von der Ansicht ausgehend, daß der Anleger den Zylinder im Ruhestand haben müsse, um überhaupt anlegen zu können.

Verschiedene Erfinder haben sich nun beinahe gleichzeitig darum bemüht, denn die ganze Frage lag sozusagen in der Luft. Prioritätsansprüchen auf die eine oder die andre Sache soll keineswegs zu nahe getreten sein, aber bahnbrechend wurde der Gedanke erst, als die Huber Printing Press Co. in Taunton, Massachusetts (U.S.A.) die ersten Rotationsmaschinen, welche sie Planographic Rotary nannte, baute und zwar für Zinkdruck. Man hatte damals den Zinkdruck von Monrocq-Paris aufgenommen und mit ihm zu drucken versucht, aber nur unter erschwerten Bedingungen zu drucken vermocht.

Nebenbei bemerkt ist dieser Druck noch immer in Gebrauch, hat aber die unangenehme Eigenschaft, daß unmäßig mit Säuren und Chemikalien in der

Presse gewischt werden muß, um Ergebnisse zu erzielen. Die Ergebnisse zeigen aber leicht veränderte Farben, sie sind nicht ganz sicher, vor allem aber nicht gleichmäßig, so daß jeder, der das Verfahren gebraucht hat, gern zu meinem System übergeht.

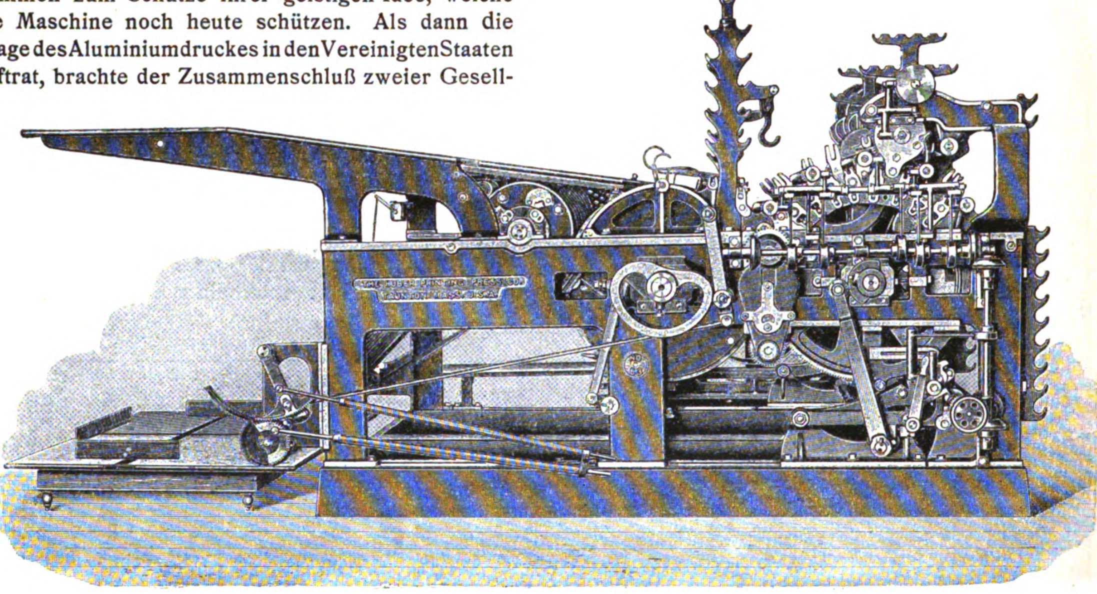
Von diesem Zinkdruck ausgehend, wurden zunächst Maschinen gebaut, deren Prinzip noch heute beibehalten ist. Die Gestalt der Presse hat sich kaum verändert, es ist nur alles in besserer Qualität und vereinfacht hergestellt worden, so daß heute die Maschine, ganz anders ausgerüstet, allen modernen Anforderungen entspricht, welche die Technik bringt.

Die Huber Co. hat eine Reihe von Patenten genommen zum Schutze ihrer geistigen Idee, welche die Maschine noch heute schützen. Als dann die Frage des Aluminiumdruckes in den Vereinigten Staaten auftrat, brachte der Zusammenschluß zweier Gesellschaften, die den Aluminiumdruck von Mullaly und denjenigen, der von mir erfunden wurde, getrennt vertreten hatten, dahin, daß von den Huberschen Patenten Lizenzen genommen und Maschinen für den Aluminiumdruck gebaut wurden. Die vereinigte Gesellschaft für die Aluminiumpatente besteht heute noch, dagegen hat sich die Pressengesellschaft von der Aluminiumplatten-Gesellschaft getrennt und besteht für sich weiter.

Ich bringe hier ein Bild der Huber-Presse, welche typisch für alle andern Pressen ist und von der alle andern Formen abgeleitet werden können, unbeschadet von Eigentümlichkeiten, welche die eine oder die andre Maschine besitzt. Außer der Huber-Gesellschaft waren die Aluminium-Press Co., Plainfield, und ferner Walther Scott in Plainfield und Hoe & Co. in New York die Erweiterer dieser fruchtbringenden Idee und wir sehen heute vier bis fünf Gesellschaften, welche Planograph-Maschinen in den Vereinigten Staaten bauen. Wie eingangs bemerkt, gilt von diesen Maschinen die Huber-Presse als die beste, sie wird daher auch um 1000 Dollars höher bezahlt als die andern Maschinen.

Die Preise der Maschine bewegen sich in den Vereinigten Staaten zwischen 5000 und 6000 Dollars für eine Größe von 110 × 162, welche die gebräuchlichste Maschine besitzt. Für die kleinere ist der Preis 4000 bis 5000 Dollars; eine Mittelgröße wird in den Vereinigten Staten nicht benutzt. Für Deutschland sind die Preise niedriger.

Die Maschine ruht auf einem Rahmen, der auf den Boden zu liegen kommt und U-förmig nach unten geöffnet ist. Bei der Montage werden auf diesen Rahmen



die zwei Zylinder hinaufgerollt, in die richtige Höhe gebracht und dann links und rechts die Seitenrahmen eingesetzt. Der erste Zylinder trägt die Druckplatte, sowie eine Zinkplatte für die Farbverreibung. Der zweite dahinter ruhende Zylinder, der den Druckbogen aufnimmt, ist mit einem Tuch ausgerüstet und mit den Greifern versehen. Hinter dem zweiten Zylinder liegt ein kleinerer dritter zum Herausnehmen des Bogens ebenfalls mit Greifern versehener Zylinder, der den Bogen vermittels Rollen und Schnüren auf einen Rechen führt. Auf diesem kommt der Bogen mit der Druckseite nach unten, wird durch eine Drehung auf den tieferstehenden Tisch und dort mit einem Bogenordner gerade gelegt. Über dem zweiten und dritten Zylinder und der Auslege-Vorrichtung befindet sich der Anlegetisch, auf den das Papier hinaufgelegt wird. Der Drucker legt es dann staffelförmig ausgestrichen zurecht, die Anlegerin bringt mit der kleinstmöglichen Bewegung das Papier an die Führer oder Marken. Dann zieht sie den Bogen



nach sich zu an die Seitenmarke. Zu bemerken ist, daß der Anleger gerade so steht wie bei der Buchdruckpresse. Kommt dann die Zeit der Umdrehung, in der die Greifer den Bogen fassen sollen, so senken sich die Vorführer oder Vormarken, die bei dem Bilde wie die Zähne eines Mammuts aufwärts gebogen sind, und halten den Bogen einen Augenblick fest, während die Marken in die Höhe gehen. Hierdurch wird der Bogen frei und schießt nun durch sein eignes Gewicht etwas vor, während die Greifer zuschlagen. Durch die weitere Umdrehung wird dann der Bogen gegen die Druckplatte gezogen und der Druck vollendet. Aus den Greifern des zweiten Zylinders nehmen die Greifer des dritten Zylinders den Bogen ab. Diese Vorrichtungen werden natürlich ineinander sorgfältig eingestellt.

Das Farbwerk.

Zum Einwalzen der Platten dienen bei der kleinen Maschine sechs, bei der großen Maschine acht Walzen; über diesen gelagert sind Verreibewalzen aus Stahl und solche aus Leder, und wieder über diesen in direkter Berührung, etwas pyramidenförmig angeordnet, weitere Lederwalzen und zwar so, daß auf der höchsten Stelle der Pyramide die Farbtrommel zum Verreiben der Farbe ruht. Sie ist als eine seitlich schiebende Trommel angebracht, welche auf dem Bilde rechts oberhalb des zweiten Zylinders sichtbar wird. Auf dieser Farbtrommel ruhen noch Verreibewalzen, welche man der Übersicht halber herausgenommen hat, so daß nur die Führungsleisten zu sehen sind, in welchen sie sich bewegen. Auf die Farbtrommel bringt die Sprung- oder Leckwalze die Farbe aus dem Farbkasten, der so sehr scharf eingestellt werden kann, daß auf der einen Stelle sehr viel und auf der andern Stelle sehr wenig Farbe herausgelangt. Das neben dem Farbkasten sitzende Zahnrad bringt auf die einfachste Art die Quantität Farbe auf die Verreibetrommel, von wo aus sie nach guter Verreibung nach der Basis der Pyramide auf die Verreibewalze, dann auf die Auftragwalze und von dieser auf das Zinkblech gelangt, welches für die Farbverreibung auf dem ersten Zylinder noch angebracht ist. Wenn nun die Druckplatte unter den Auftragwalzen durchgeht, so ist jedesmal durch dieses Zinkblech die Farbe ganz frisch verrieben und auf die allerdünnste Schicht heruntergedrückt. Hierdurch wird ein gleichmäßiges Färben der Platte erzielt, so daß auf diese Art die schwierigsten Arbeiten gedruckt werden können. Selbstverständlich sind die Platten für jede Arbeit entsprechend herzurichten, denn es muß nicht geglaubt werden, daß die Presse allein die Arbeit eines denkenden Menschen verrichtet. Mehr wie mechanisch kann die Presse nicht arbeiten, alles andre muß der Operierende machen, wodurch der Erfolg gesichert wird.

Der Gang der Maschine ist ein sehr ruhiger. Alle Teile sind an sich so vollendet gearbeitet, daß bei der Montage der Maschine, welche höchstens vier bis fünf Tage dauern darf, kein Feilstrich getan wird, weil jeder Teil genau verpaßt ist, die Maschine auch in der Fabrik schon geprüft wurde. Jeder einzelne Teil solcher erstklassigen Maschinen kann mit einem gleichen Teil einer andern Maschine ausgetauscht werden, ohne daß ein Einpassen notwendig ist. Der Teil muß eben einfach hereinpassen, ganz gleich, ob er von einer Maschine ist, die in Berlin steht, oder von einer solchen, die sich in Leipzig oder Tokio befindet.

Mit diesen Maschinen können bei langsamem Gang leicht 1200 Abdrucke in der Stunde — ganz vorzügliche Chromoarbeiten — gemacht werden, bei 1600 und 1700 Abzügen gibt es immer noch sehr gut vollendete Drucke, wobei das Passen (Register) ein ganz außerordentlich gutes ist. Selbstverständlich ist auch hierbei wieder die Beschränkung zu machen, daß das Papier seine eigne Behandlung bedarf, diesem also nicht ohne weiteres durch die Benutzung dieser Rotationsmaschine neue Eigenschaften erteilt werden. Jedoch unter Berücksichtigung aller vorher erworbenen Kenntnisse ist das Passen in der Rotationsmaschine ein sehr einfaches. Auch das Anlegen ist trotz der sehr hohen Ziffern durchaus ruhig. Da der Bogen kleine Wege zu beschreiben hat, so ist vom Anlegen des einen Bogens bis zum Anlegen des andern immer noch so viel Zeit vorhanden, daß einem, wenn man eine Weile der Sache zugeschaut hat, eine Leistung von 26 Bogen in der Minute sehr langsam vorkommt, zumal wenn man schon Leistungen von 32 Bogen gesehen hat. Bei der Benutzung der Maschine ist in den Vereinigten Staaten alles derartig angeordnet, daß sie überhaupt nicht zum Stillstand kommt; sie läuft ununterbrochen fort, Papier wird fortwährend zugetragen und bedrucktes Papier weggetragen. So ist es möglich, daß man morgens oder abends die Presse abwäscht, einrichtet und 10000 Bogen Auflagen in einfarbig oder mehrfarbig druckt.

Das Feuchtwerk.

Unterhalb des ersten Zylinders befindet sich ein flaches Gefäß, in dem sich eine Messingwalze bewegt, die durch direkten Antrieb Wasser mit sich herausreißt und an eine mit Feuchtstoff bekleidete Walze abgibt. Von dieser gelangt es an eine Messingwalze, die zugleich die Stelle der Schmutzwalze versieht, und wird von dieser Walze an zwei Stoffwalzen abgegeben, welche dann das Feuchten versehen. Durch einen Konus, der seitlich an der ersten Feuchtwalze herausragt, wird deren Bewegung als Sprung- oder Leckwalze reguliert, so daß sie, nur kurz gegen die erste Feuchtwalze gestoßen, wenig Wasser nimmt oder, längere Zeit mit ihr in Berührung bleibend, mehr Wasser aufnimmt. Je nach den Erfordernissen läßt sich also die Feuchtigkeit regulieren und zwar bis



zur beginnenden Trockenheit, also in einer Art und Weise, wie sie bei der Flachdruckpresse kaum zu erreichen ist. Man hat so die weitere Möglichkeit, das Wasser, durch Auflegen von Metallstücken, deren eines Ende mit Stoff belegt ist, auf die erste Messingwalze teilweise ganz abfließen lassen zu können, wodurch nur außerordentlich wenig Wasser an diesen Teilen auf die Feuchtwalzen gelangt. Es sei noch bemerkt, daß sowohl im Feuchtwerk wie im Farbwerk verschiedene Walzen seitlich schieben müssen, um die Farbe und die Feuchtigkeit etwas auszugleichen.

Selbstverständlich hat diese Maschine dazu geführt, daß man zwei und auch drei Farben zu gleicher Zeit auf einen Bogen druckt; es wird dann entweder ein Zylinder über den andern eingerichtet, welche Farbe und Druckplatten haben und gegen einen gemeinschaftlichen Druckzylinder angelegt sind. Es bestehen dafür verschiedene Systeme, von welchen das beste dasjenige ist, welches eine gleiche Abwicklung der Zylinder in allen Teilen hat.

Das andre System hat drei Zylinder, von denen aber zwei eine andre Abwicklung haben, wie der Anlegezylinder. Dadurch kommt eine gewisse Unruhe in die Maschine, auch das Passen ist nicht so ganz einwandfrei. Dieser Maschinentyp, obwohl schon eine ganze Anzahl Maschinen nach ihm gebaut wurde, ist sohin immer noch im Versuchsstadium, denn die Ergebnisse lassen zu wünschen übrig. Erst die neuere Zeit wird Maschinen dieser Art herstellen, welche die vorgenannten Übelstände nicht zeigen.

Solche Zweifarbmaschinen sind im Verhältnis billiger wie die einfarbigen, sie erfordern auch nicht mehr Bedienung und ihre verhältnismäßig sehr einfache Einrichtung ist spielend leicht zu handhaben. In dem Gang der Maschine sind jedoch stets kleine Ungenauigkeiten, die noch nicht beseitigt werden konnten, soweit Zylinder mit dem kleineren Durchmesser in Frage kommen.

Die mit solchen Maschinen hergestellten Arbeiten sind meistens Packungen für verschiedene Sachen, große Plakate und große Bilder, für feine Arbeiten sind die Zwei- und Dreifarbenmaschinen bis jetzt noch nicht viel benutzt worden.

Außerdem gibt es noch eine von der American Litograph Compagny monopolisierte *Sechs-Farben-Maschine*, welche auch für feinere Arbeiten benutzt worden ist. Als ich vor drei Jahren in New York war, wurde mir erzählt, daß die Gesellschaft etwa vier bis fünf Millionen Mark für Versuche in die Maschine hineingesteckt habe. Die mir gezeigten Ergebnisse sind in Anbetracht dessen, daß das Monrocqsche Verfahren angewandt wurde, in den Farben nicht ganz frisch, aber sonst unter Umständen ganz gut. Das Papier hat eben keine Zeit, sich durch die Feuchtigkeit zu dehnen, weil der Druck rasend schnell vor sich geht, so daß erst bei Verwendung von zwölf Farben eine Undeutlichkeit sich unliebsam bemerkbar macht, weil die zweite Folge mit sechs Farben nebenan sitzt. Im großen ganzen ist diese Maschine ein großer Versuch, bei dem das praktische Ergebnis aber sehr gering ist. Man hat zu der Maschine auch noch sämtliche Hilfsmaschinen erfinden müssen. Zunächst werden Kupferzylinder verzinkt, dann wird in der Umdruckerei der Überdruck, den man von einer Fläche genommen hat, zuerst auf einen zylinderartigen Umdruckapparat gebracht, von diesem dann wieder in einer Zylinder-Umdruckpresse auf den Zylinder übergedruckt und schließlich wird der Zylinder in der üblichen Weise hergerichtet, wie man Umdrücke überhaupt herrichtet. Alles elektrisch, alles rotierend, alles beinahe automatisch. Man fertigt von jedem Umdrucke, je nach der Auflage, für 25000 gedruckte Exemplare einen Umdruck auf je einen Zylinder an, also bei 25000 werden ungefähr zehn Umdrucke benötigt im Durchschnitt, das macht im gesamten auf die Auflage 120 Umdrucke auf Zylinder, was relativ sehr viel ist. Bemerkt sei noch, daß man eine illustrierte Zeitschrift mit sechs Farben und Rückseite schwarz auf dieser Maschine seit längerem druckt. Da sich dieses zu bewähren scheint, so ist die Produktionsmöglichkeit für Massenauflagen bei dieser Maschine vorhanden.

Es hat natürlich nicht an weiteren Versuchen gefehlt. Die ursprüngliche Idee von Mullaly war: der Buchdruckerei den Garaus zu machen und lithographisch schwarz zu drucken. Wir sind heute der Buchdrucksetzfrage ganz bedeutend näher gerückt. Bis vor kurzem bestanden in Amerika drei Gesellschaften, die diesen Zweck verfolgten. Die eine (Timmis) scheint selig entschlafen zu sein, nachdem viel Geld daran verloren wurde. Die Bearbeitung fand statt durch die Sackett Wilhelms Lithographic Co. in New York. Die zweite dieser Maschinen ist von der Planographic Co. in New York noch in Bearbeitung. Die dritte war eine Gesellschaft in Denver (Colorado), von der ich nichts mehr gehört habe, was aber nicht besagt, daß ihr Bestreben aufgehört hat.

Die Erfolge, welche von der Planographic Co. erzielt wurden, sind nun ganz gut. Man kann mit Bestimmtheit darauf rechnen, daß sich Werke in der Art, wie die Tauchnitz-, Teubner- oder Reclam-Ausgaben und überhaupt Kollektionen, welche stereotyp gehalten sind und kleinere oder größere Auflagen erfordern, in hohem Maße dafür eignen, zumal durch Autoren oder durch Schreibfehler kaum Änderungen eintreten dürften. Für diese Zwecke werden nunmehr Maschinen gebaut werden, die mit einer Geschwindigkeit bis zu 10000 Bogen in der Stunde zweiseitig drucken und einen sauberen, scharfen und gut lesbaren Druck auf einem beliebigen Papier liefern, das nur nicht zu hart sein darf, weil sonst besondere Vorsichtsmaßregeln angewendet werden müßten.



Ich habe diese unglaubliche Maschine persönlich gesehen und genau festgestellt, daß stündlich 10000 Abdrücke wirklich erhalten wurden. Selbstverständlich war die Geschwindigkeit während einer Viertelstunde beibehalten worden. Ich habe darauf verzichtet, weiteres Papier zu verschwenden, weil während der ganzen Zeit die Maschine ohne Aufenthalt lief, auch der Drucker in irgendwelcher Weise durchaus nicht angestrengt war. Er stand dabei, ölte die Maschine oder regulierte das Farb- oder Feuchtwerk. Während des Druckes etwas nachzusehen, verbietet sich von selbst, irgendeinen Teil speziell zu beobachten ist auch nicht möglich, man muß eben überzeugt sein, daß alles gut vorbereitet ist, damit man mit Sicherheit drucken kann.

Diese Maschine verarbeitet Rollenpapier, weil das Bogenanlegen nicht mehr gehen würde. Sie nimmt sechs Bogen, die nacheinander abgeschnitten werden, auf die Ablieferungstrommel und liefert diese sechs Bogen auch zu gleicher Zeit ab, so daß an Stelle von 10000 Ablieferungen natürlich dann nur $^{10000}/_{6} = 1667$ in der Stunde stattfinden, also die Ablieferungsgeschwindigkeit der gewöhnlichen Rotationsmaschinen damit erzielt wird. Dieser Erfolg ist hauptsächlich dadurch erreicht worden, daß man eine lithographische Setzmaschine erfunden hat. Sie ist genau eingerichtet nach dem System der Linotype *und* Monotype. Sie stellt erst ein Manuskript her, das dann in die von der Aufnahmemaschine ganz verschiedene Setzmaschine geht, mit welcher der Satz mit einer Geschwindigkeit von 3″m″ in der Sekunde hergestellt, die Zeilen ausgeschlossen und auch die Höhe des Satzes automatisch reguliert wird, ohne daß aber auch nur ein Buchstabe gegossen wird. Es wird mit Stahltypen gesetzt und mit ihnen auch auf lithographisches Umdruckpapier gedruckt, auf dem dann natürlich die größtmöglichste Schärfe erreicht wird. Wenn der Satz richtig korrigiert wurde, sich auch nichts mehr daran auszusetzen fand, dann wird nicht nur ein tadelloser Umdruck, sondern auch ein tadelloser Druck von der Maschine erhalten werden.

Die Schwäche der Setzmaschine ist noch, daß nicht leicht korrigiert werden kann. Denn einen lithographierten Umdruck umzusetzen bzw. umzuschneiden oder umzuändern erfordert einen sehr geschickten Arbeiter und stellenweise wohl auch einen neuen Satz, so daß hierdurch die Sache noch etwas kompliziert erscheint. Aber auch hier soll Wandel geschaffen werden. Es sollen bereits für viele Fälle, wo der Text ganz feststeht, befriedigende Erfolge in jeder Beziehung erzielt werden. Im Laufe des Sommers 1905 ist auch in Washington eine derartige Druckerei errichtet worden, welche für das Patentamt Zeichnungen und Text druckt.

Es ist zu erwarten, daß diese Errungenschaften des Metalldruckes sich auch bei uns geltend machen werden. Nachdem die Huber-Gesellschaft die erste war, die ihre Maschinen in Deutschland eingeführt hat, ist die Verwendung auch von deutschen Druckern ins Auge gefaßt worden. Wir sehen also nicht bloß amerikanische Maschinen, sondern auch englische und zu guter Letzt auch eine Kopie der Huber-Maschine in Deutschland.

Ein besonderer Vorzug dieser amerikanischen Originalmaschine ist auch noch, daß mit keiner Reparatur zu rechnen ist, welche infolge ordnungsmäßigen Gebrauches erfolgen könnte. Nach zehn Jahren ist z. B. die Huber-Maschine noch genau so gut wie zu Anfang. Wenn nicht etwas mutwillig zerschlagen oder durch Fahrlässigkeit zertrümmert wird, dann kann die Maschine so lange benutzt werden, bis sie ein neuer Erfindungsgedanke zum alten Eisen werfen wird.

Es ist zu hoffen, daß die deutschen Drucker diese Druckart sich baldigst zu eigen machen, um dadurch deren Vorteile zu genießen. Durch die Verwendung von Rotationsmaschinen haben sich z. B. die englischen Drucker wieder eine besondere Stellung errungen. Sie waren durch den übermächtigen Wettbewerb von Deutschland ganz an die Wand gedrückt, heute aber schon sehen wir, daß sie von uns weiter nichts beziehen, als die feinen Drucke. Die Merkantilarbeiten aber, die sie früher bei uns machen ließen, werden jetzt alle im Lande hergestellt.

Auf der andern Seite aber machen sich bei uns die Buchdruckmaschinen durch ihren Drei-Farbendruck dem Lithographen sehr unliebsam bemerkbar, so daß die Steindrucker alle Ursache hätten, das Arbeiten mit veraltetem Material aufzugeben und dieses nur noch für solche Fälle zu verwenden, wo es durchaus notwendig, gewissermaßen auch nicht ersetzbar ist, wie z. B. bei der Gravur und feinsten Merkantilarbeiten.

Die historische Ausstellung von Bucheinbänden in Kopenhagen.

Von GUSTAV BARGUM, Kopenhagen.

DAS dänische Kunstgewerbemuseum in Kopenhagen hatte im Januar eine Ausstellung künstlerischer alter Bucheinbände vor 1850 veranstaltet, die sich nicht nur durch die Menge, sondern auch durch Wert und Bedeutung ihrer Darbietungen zu einer Leistung ersten Ranges erhob. Sie war beschickt, außer von Dänemarks großen und alten öffentlichen Bibliotheken, Archiven, sowie der Handbibliothek des Königs, aus Schweden mit einer sehr wertvollen Auswahl aus der Königlichen Bibliothek



in Stockholm, aus dem kulturhistorischen Museum in Lund; aus Norwegen von den Museen Bergens, Christianias, Trondhjems; ferner von wenigen privaten Sammlern, darunter Anker Kyster, dem einzigen Buchbinder, der einer im dänischen Buchbinderfachblatt ergangenen Aufforderung zur Teilnahme nachkommen konnte mit mehr als einem Stücke; endlich von den Antiquariaten Quaritsch in London, Olschki in Florenz und Hiersemann in Leipzig. Eine große, aber lohnende Arbeit hatte Bibliothekar Emil Hannover in dem ausführlichen Katalog niedergelegt, den er mit Anker Kysters technischem Beistand ausgearbeitet und mit einer geschichtlichen Einleitung versehen hatte. Für Buchbinder hielt sein Verfasser überdies selber mehrere Führungen ab. So steht denn zu hoffen, daß die Ausstellung Frucht tragen wird für das dänische Kunsthandwerk unserer Tage.

Die Ausstellung war geordnet in vier Gruppen: a) alter, b) neuer Stil, c) als Zwischenglied ein Dutzend orientalische Stücke, und d) eine dänisch-norwegische Sonderabteilung.

Den Mangel an Proben von Futteralen und eimerartigen Kästen für die antiken Schriftrollen ersetzten Abbildungen. Das älteste Stück der ersten Gruppe war eine Emailplatte in Grubenschmelz, zu einem im 13. Jahrhundert in Limoges hergestellten Einband, mit christlichen Figuren, wie auf den kirchlich-liturgischen Prachtbänden des Mittelalters üblich, demnach Erzeugnisse der Goldschmiede, nicht aber eigentlich der Buchbinderkunst. Es ist ja eine der ersten Entwicklungsstufen aller Kunst, den Begriff der Schönheit mit der Kostbarkeit des Materials, dem Prunk zu verbinden. Die berühmten, mit Temperafarbe auf Kreidegrund bemalten Holzbände der Stadtverwaltung von Siena (um 1450) waren durch eine der vor einigen Jahren aufgetauchten gelungenen Fälschungen vertreten. Danach tritt das Leder zunächst nur als Überzug der Holzdeckel auf, um nie wieder ganz zu verschwinden. Die Ausstellung zeigte deutlich, was jeder Bücherfreund instinktiv erkannt hat, daß eben nur ganz wenige Stoffe sich zum Einbinden eines Buches eignen: Metalleinbände sind seltsam und kostbar, aber selten schön; gestickte Sammetbände wirken trotz aller Sorgfalt der Handarbeit schwächlich; weiche, wattierte Zeugbände mögen um ein Malalbum, ein Stammbuch passen, aber ein Sammetband zu einem Staatsgesetz (wie bei dem Folianten „Den souveräne Kongelov“ von 1709) ist widersinnig. Das Leder behauptet seinen Vorrang überall und immer, mag es nun zu schweren Quartanten oder feinen Gedichtbändchen, zu Lehr- und Handbüchern oder zu Bibeln und Kirchengesangbüchern benutzt worden sein.

Seine Dekoration besteht anfangs, stets in Blinddruck, aus diagonalen Einteilungen mit Stempeln, dann der Einfachheit halber mit ganzen Platten, wie z. B. drei Stücke der Niederländer Joris de Gavere*), Johannes Tijs, Joh. Guilebert*) (Brügge oder Gent, etwa 1520; letzterer etwa 1540) zeigten, oft mit lateinischer Inschrift, worin sich der Buchbinder nennt und zu Gott um sein Seelenheil betet. Indes läßt die steigende Bücherproduktion bald auch dies Verfahren als zu umständlich erscheinen, man begnügt sich deshalb mit *einer* Platte, besonders in Deutschland, macht aber daneben von der Buchbinderrolle starken Gebrauch, zum Schaden der Kunst, indem man teils sinnlos die Figuren wagerecht anbringt auch da, wo sie stehen müßten, teils die Enden in den Ecken ohne organischen Zusammenhang oder gar übereinander gedruckt auslaufen läßt. Der älteste sicher bestimmte Einband aus Schweden, aus Kalbspergament, etwa vom Jahre 1575, trägt auf der Vorderseite in der Mitte das schwedische Reichswappen, auf dem Hinterdeckel das des Adelsgeschlechtes Bjelke nebst Unterschrift des Besitzers. Hier tritt uns also schon das „Super-Exlibris“, Bucheignerzeichen auf dem Einband, entgegen, welches K. von Stradonitz neuerdings auf alten deutschen Einbänden nachwies. Zu derselben Art gehörte ein vormals für den Fürstbischof Julius Echter von Mespelbrunn in Würzburg angefertigter Band (um 1588), mit seinem Wappen in Blau, Rot und Schwarz gemalt, ferner ein Band aus der Bücherei des böhmischen Fürsten Peter Wok Rosenberg**), aus deren beider Bibliotheken die Kgl. Bibliothek in Stockholm zahlreiche Werke besitzt. — Von dem hohen Wert der Bücher in alter Zeit gaben die ausgestellten Bände mit schweren, starken Ketten eine handgreifliche Vorstellung.

Aus dem *Orient* ist inzwischen in Italien ein neuer Stil eingedrungen. Aber nicht die *Technik* der persisch-arabischen Einbände (Ziegenleder, Zick-Zack-Heftung ohne Heftschnüre, Mangel an Kanten, die über den Schnitt hervorragen, Brieftaschenklappe), sondern nur ihre starken Farben und Handvergoldung, an Stelle des Blinddrucks, bemüht man sich nachzuahmen, also, abgesehen davon, daß die Pappe allmählich die Holzbände der Renaissance ablöst, nur dekorative Eigenschaften. Gerade diesen Einfluß vermochte die Ausstellung an geeigneten Stücken nicht zu belegen. Aber interessant sind sie ja, diese Palmenblätter auf eine Schnur gereiht (die älteste Form des Buches in Indien), oder die Lackarbeiten auf Holztafeln aus Birma, und die Verwendung der Mandelform in der Dekoration, meistens als große Zentrumsfigur, die fast bis zu den Eckverzierungen reicht.

---

*) Abbildungen in „Bogvennen“, der Zeitschrift des dänischen Buchgewerbevereins, Jahrgang 1897, Seite 22 und 25, Abbildung 1 und 3.

**) Mit Reiterexlibris siehe Abbildung in „Zeitschrift für Bücherfreunde“ 1904, Dezemberheft; und in „Allm. Svenska Boktryckareföreningens Meddelanden“, Januar 1905, auch Tafeln in Faksimilegolddruck.

Als Handelsartikel stellte zuerst der bekannte venetianische Buchdrucker Aldus (etwa 1500) solche Einbände in neuem Stile her; die Ausstellung konnte von den „Aldinen“ aus seiner eignen Buchbinderwerkstatt mehrere Proben bieten. Für wohlhabende Büchersammler lieferte er reicher ausgestattete Liebhaberbände. Unsre Abbildung 1 gibt einen für den berühmten Bibliophilen Thomaso Maioli hergestellten Band wieder, eine Seltenheit ersten Ranges. Vorn steht im leeren Mittelfelde der Titel in Gold: „De Bello Nanceiano Opus“ (von P. A. Blarrorivo, Nicolai de Portu 1518), die übrige Fläche bedeckt ein breites, in sich vielfach verschlungenes Bandwerk, ausgefüllt mit noch heute frischer, schwarzer Farbe, die Umrisse in Stiftvergoldung. Am Fuße in dem schwarzen Rahmen: THO · MA · IOLLI · E · T · A · MICOR (UM). Auf der Rückseite die Buchstaben DTM zu einem Monogramm verschlungen, Größe: 30:21 cm, Eigentum der Kgl. Bibliothek in Kopenhagen.



Abbildung 1. Bucheinband von Aldus in Venedig für den Bibliophilen Thomaso Maioli

Zahlreicher sind die aus der Bibliothek des französischen, lange in Italien lebenden Schatzmeisters Jean Grolier erhaltenen Bände. Die Stockholmer Kgl. Bibliothek hatte deren vier ausgestellt. Auch hier findet man das Bandwerk, aber weniger dicht und üppig, daher im allgemeinen noch schöner; daneben kommen Linien-Arabesken (nach Aldus' typographischem Vorbild) sowie Blattornamente vor. Sie alle ziert Groliers frommer Wahlspruch: Portio mea, domine, sit in terra viventium. Wer die Künstler dieser herrlichen Einbände, die weniger durch ihre Technik (diese hat eine spätere Zeit übertroffen), als durch ihre frische und geschmackvolle Komposition hervorragen, gewesen sind, wir wissen es nicht. Der in Geldwert kostbarste der ganzen Ausstellung war der Aldus-Inkunabeldruck „Hypnerotomachia Poliphili“, mit den künstlerisch bedeutendsten Illustrationen der italienischen Renaissance*), aus Groliers Besitz, leider verunstaltet durch den Aufdruck des späteren schwedischen Eigentümers, Carl Gustaf Tessin, immerhin, nach Hannovers Schätzung, heute 17—20000 Mark wert.

Durch Grolier selbst über Lyon nach Paris verpflanzt, trat die neue Kunst in den Dienst des Hofes. Unsre Abbildung 2 stellt einen für König Franz I. geschaffenen Einband dar („Quintilianus, Inst. oratoriae“. Venetiis, Aldus 1521) aus braunem Kalbleder mit blindgedruckter Borte und Rahmen aus Linien, innerhalb welcher ein einzelner Stempel zu einer Arabeske zusammengestellt ist. An den Ecken des Rahmens ein Stempel in Gold. In der Mitte, auf der Vorder- wie auch Rückseite, das französische Wappen, die drei Lilien, zwischen seinem gekrönten F und von der Kette des Michaelsordens umgeben, getragen von seinem Wahrzeichen, einem Salamander in Flammen, woran alle seine, übrigens nicht zahlreichen Bände kenntlich sind. Größe 22×14 cm.

Bemerkenswert war weiter ein von König Henri II. seiner Geliebten Diana von Poitiers geschenkter Band „Isocrates“ aus rotem Maroquin, das nun häufiger wird, mit reicher Handvergoldung, in der Mitte des Königs Wappen (auf andern Bänden sah man sein Porträtmedaillon), umrahmt von den Bogen Dianas, auf Diana hindeutende Halbmonde und Initialen. Amüsant ist es, daß sich diese nach Belieben sowohl als HD, aber auch als HC (Catherine de Medicis, der königlichen Gemahlin) lesen lassen.

In Deutschland hielt sich der alte Stil weit länger. Nur in Sachsen erreichte die Handvergoldung in der Renaissance (abgesehen von den verwandten Wolfenbütteler Bänden) künstlerisches Gepräge selbständiger Art, dank der Tüchtigkeit des vom Kurfürsten August aus Augsburg berufenen vielseitigen Jakob Krause. Unsre Abbildung 3 gibt eine Probe seiner Kunst („Türkische Chronika“, Frankfurt a. M. 1577). Es ist ein Band aus braunem Kalbleder. Innerhalb des breiten handvergoldeten ornamentalen Rahmens Ecken, die mit Platten gedruckt sind. Auf der hier sichtbaren Vorderseite das Bildnis des Kurfürsten und die Jahreszahl 1578, auf der Rückseite das große kursächsische Wappen, beide in Gold mit Platten gedruckt und von ähnlichen Arabesken wie der Borte umgeben. Prächtig ziselierter, vergoldeter Schnitt, auch mit dem sächsischen Wappen, zum Teil in Schwarz. 34×22 cm. Besitzer ist jetzt die Kgl. Bibliothek in Kopenhagen.

Neue Dekorationsarten sind in Deutschland nicht aufgetreten. In Frankreich aber machte man Fortschritte. Von Nicolas und Clovis Èves' Stil und „à la fanfare“-Dekoration enthielt die Ausstellung zwei

*) Diese sind behandelt und zum Teil abgebildet worden von Dr. E. Gigas in „Zeitschrift für Bücherfreunde“ 1905, Februarheft.

hübsche Beispiele; sie gab ferner einen neuen Beweis dafür, daß wirklich Macé Ruette, ihr Nachfolger als Hofbuchbinder, das türkische marmorierte Vorsatzpapier eingeführt hat, indem solches am frühesten in einem Bande von etwa 1640 mit Ludwigs XIII. Wappen vorkam. Eine größere Anzahl Einbände zeigten dann den Stil Le Garcons, punktierte filigranartige Stempel in schematischen Feldern zu Spiralen zusammengestellt oder zu Fächern in den Ecken (wonach das Muster à l'éventail heißt), Halbkreisen, in der Mitte Rosetten usw., eine sehr reiche Verzierungskunst, die auf dem roten Maroquin glänzend wirkt. Von einem geschickten Nachahmer, dem Buchbinder der Elzeviere, Magnus, stammte ein Einband (aus der Stockholmer Bibliothek), worauf eine dem Le Garcon fremde ovale Figur vorkommt. Leider verführte diese Punktverzierung in andern Ländern zur Vernachlässigung der Komposition und schneller Geschmackverderbnis.



Abbildung 2
Bucheinband für König Franz I. von Frankreich

Zwar in England machte Samuel Mearne mit neuen Figuren, schlichteren Rahmen selbst Schule; für ihn sind, wie die ausgestellten Bände bewiesen, eine Figur, ähnlich dem Gängel einer Wiege, teilweise bemalte Zierate und Ledermosaik charakteristisch. Steif und langweilig wirken die für Rob. und Edw. Harley, Earl of Oxford, gearbeiteten Einbände, von denen die Kgl. Bibliothek in Kopenhagen über 500 besitzt, mit geometrischem Ornament und großem Mittelstück. Für Schottland ist typisch (etwa 1700) ein doppelter Blattstengel, Schuppenmuster und Bogen am Rahmen. Viel bescheidener an Aussehen (in der Regel nur am Rücken reicheres Dekor), aber von einem persönlichen Gepräge, das die größte Sorgfalt in der Ausführung und feinen Geschmack verrät, lagen daneben ein paar Einbände des berühmten Roger Payne, der 1770—90 in London wirkte. Hier ist es weniger die Kunst-, als die vorzügliche Handwerksleistung, die man bewundert. Zwar ist die Solidität mit einiger Unbequemlichkeit verbunden — ihre Lederfälze machen die Bände etwas plump, die Fütterung der festen Rücken mit Juchten hindert ein leichtes Öffnen, — dennoch üben sie einen eignen Reiz aus infolge ihrer einheitlichen Arbeit: von Anfang bis zu Ende hat der Meister sie selber ausgeführt.

Neue Wege betritt in Frankreich im späteren Teil des 18. Jahrhunderts Padeloup mit seinem Spitzenmuster (à la dentelle); das ist der Ausdruck des Rokokozeitalters in diesem Zweig des Kunstgewerbes. Und die Ausstellung war damit sehr reich versehen. Eigentliche Rokoko-Ornamente sind auf Bucheinbänden selten: sie erscheinen fast nie auf französischen, häufiger auf italienischen, ab und zu auf schwedischen Bänden. In *Schweden* haben solche verwendet Christoph Schneidler (etwa 1750—80) und M. D. Stadtlander auf seinem Meisterstück, einer Bibel, von etwa 1770. Aber typisch ist auch hier das Spitzenmuster; sogar schon am Ende des 17. Jahrhunderts wandte Chr. Reusner in Stockholm eine ähnliche Zeichnung in den Rahmen der Buchdecken an. Um die schwedischen Kunstbände, die man, statt chronologisch verstreut, bei ihrer Menge gern zu einer Abteilung gesammelt gesehen hätte, gleich bis 1850 zu verfolgen, so sind H. C. Richter in Stockholm und Johan Berggren in Lund zu nennen, ersterer mit Empire-Ornamentik in einer Borte aus Perlenreihen und im übrigen sehr mannigfachen Motiven, letzterer mit leichten Ranken ringsum ein auf die Spitze gestelltes quadratisches Mittelfeld und Verzierung auch des Spiegels (etwa 1790). Dann sinken hier, wie überall, Geschmack und Technik. Man begnügt sich mit Halbbänden, nur Rücken und Ecken aus Leder, das übrige mit buntem Papier beklebt. Einen schwedischen Evangelienbuch-Einband (Werjö 1835) bezeichnet der Katalog treffend als bäuerisch: er hascht nach Effekt mit so groben Mitteln wie eines königlichen Ehepaars plump ausgeführten Brustbildern, umgeben von Sonne, Sternen, Krone und einem Paar schrecklicher Löwenköpfe.

Als Erneuerer nach dem Ruin, wo man sich nicht scheute, die Werke durch stärkstes Beschneiden, schlechtes Falzen und Heften zu verderben, erstand Thouvenin in Paris um 1825; er schuf wieder gesunde, solide Technik mit schlichten Ziermitteln. Dasselbe gilt von seinen gleichfalls auf der Ausstellung vertretenen Landsleuten Simier und Trautz-Bauzonnet. Ohne Eignes zu erfinden, wählten sie aus den vorhandenen Vorbildern und kopierten das Alte.

Noch sei auf einzelne Kuriositäten hingewiesen; ein Manuskript-Stammbuch für Baron von Haymb, von 1575, in einen großblumigen persischen Stoff gebunden, worin persische Inschriften mit farbiger Seide und Silberfäden eingewebt sind. Eine Probe



der in England um 1760 in Mode gekommenen „Etruscan bindings“, die ihre Motive in schwarzer und Terrakotta-Farbe von griechischen Vasen holten. Ein paar Silberbände, einer mit Platten aus gehämmertem Silber, den Marcuslöwen und ein Wappen darstellend, das Siegel des Dogen hängt daran (Venedig 1682). Ein deutsches Bändchen (Rosnerus, Rosae poenitentiae 1642) aus geflochtenen roten und grünen Bändern, letztere silbergesäumt, mit Spangen aus vergoldetem Leder und Messingbeschlägen in Muschelform. Ein „Gesang-Büchlein“ (1707) in einem süddeutschen Pergamentband, dem achteckige bemalte biblische Bilder aus Stroh, darüber und darunter Blumen aus gelbem Stroh auf schwarzem Strohgrund aufgelegt sind.

Wir wenden uns nun der Sondergruppe Dänemark-Norwegen (letzteres nur schwach vertreten) zu, welche von den 469 Nummern 178 Nummern umfaßte. Den ältesten „Einband“ bildeten ein Paar Holztafeln, die eine um 1350 auf Island geschriebene Saga-Handschrift umkleidet haben. Von derselben Insel stammte ein Kalblederbändchen von 1486, mit einer plattengedruckten Darstellung des Christkindes als Weltbeherrscher; ferner ein Einband aus Kalbfell, an dem noch die Haare sitzen, der ein isländisches Grundbuch über den Bischofsitz Holar aus dem Ende des 15. Jahrhunderts enthalten hat. Sie befinden sich nun in der Arnamagnäanischen (isländischen) Sammlung der Kopenhagener Universitätsbibliothek. Auf einem dänischen Kalblederband von 1542 (zu „Gellius, Noctes Atticae“, Coloniae 1533) sieht man schon das dänische und Kopenhagens Wappen, blindgedruckt mit Rollen; auf einem andern des gleichen Jahres (Melanchthon, Das die Fürsten schuldig sind . . .) erkennt man im Rahmen Bauern, die mit Harken und Dreschflegeln ein paar Wölfe verfolgen.*) Von großer Seltenheit (man kennt heute nur neun Exemplare der Gattung) ist ein dänischer *Buchbeutel* von 1579 (von der Stockholmer Bibliothek geliehen). Der schaflederne Pergamentüberzug des Einbandes ist, über die untere Buchkante hinaus verlängert, zu einem Knoten geknüpft. Der Überzug ist am Brevier mit Eckenbeschlägen befestigt, die Spangen hindurchgezogen. So konnte man stets sein Brevier bei sich tragen. Die Dekoration dieses wie der meisten Bücher der Zeit besteht aus biblischen Figuren; selbst auf einem so weltlichen Buch wie dem Protokoll der Sattlermacher-Innung. Aber immer ist es Blinddruck, Handstempel sind äußerst spärlich. Man konnte sich es in Dänemark, wie E. Hannover sagt, nicht einmal leisten, die ins Land gerufenen deutschen, geschweige denn die berufenen französischen Buchbinder (Namen beider Arten sind zutage gefördert) sonderlich viel von den Stempeln Gebrauch machen zu lassen, die sie doch aller Wahrscheinlichkeit nach mitgebracht haben müssen. Eigne Handvergoldung ist, wo sie hier und da auftritt, mißlungen. Dagegen findet man um 1700 eine recht hohe Geschicklichkeit in der Kunst, Einbände mit Gold- und Silberfäden auf rotem Sammet zu besticken oder mit schwarzer Seide zu verweben. Hierzu dürfte die, besonders auf Island, nachweislich sehr hervorragende weibliche Handarbeitskunst in der Herstellung von goldenen Hauben und Gewandschmuck viel beigetragen haben.



Abbildung 3. Bucheinband von Jakob Krause in Dresden für den Kurfürsten August von Sachsen

Auch der große Astronom Tycho Brahe, der außer einer Buchdruckerei sich auf der Insel Hveen eine Buchbinderei eingerichtet hatte, bevorzugt als Bibliophile statt des Leders Stoffe wie Atlas und Seide, von grüner oder hellblauer Farbe. So sind die Dedikationsexemplare seiner Schriften, die er für seine gelehrten Freunde oder fürstlichen Gönner binden ließ, ausgestattet; prächtig, aber ziemlich gleichartig*). Die Ausstellung brachte zwei Beispiele. Unsre Abbildung 4 (in etwa $1/3$ natürlicher Größe) ist ein Einband zu „Epistolarum astronomicarum libri“ (Uranieborg 1596) in grünem Atlas, mit Bindebändern gleicher Farbe. Die goldenen Verzierungen bestehen aus einer Blattkranzborte (wie es scheint, mit der Rolle gedruckt), darin ein Linienrechteck, das in den Ecken eine kleine Lilie nach außen, eine größere Rosette in zwei abwechselnden Mustern innen zeigt. In der Mitte, mit Platten gedruckt, vorn Tycho Brahes Brustbild in ovalem Doppelrahmen, in dem man liest: Hic patet exterior Tychonis forma Brahei; Pulchrius eniteat, quae latet interior. Hinten sein Wappen in gleichem Rahmen, mit der Umschrift, ebenfalls in Epigramm-

*) Beide sind von H. O. Lange mit andern beschrieben und zum Teil abgebildet in „Bogvennen“ 1897, Seite 30 ff.

*) Beschrieben sind die erhaltenen Einbände von Dr. E. Gigas in „Bogvennen“ 1900, Seite 30 ff.

form: Arma, genus, fundi pereunt; durabile virtus Et doctrina decus nobilitatis habent.

Eine Variation davon bietet Abbildung 5 in etwa $^1/_4$ natürlicher Größe. Am Rande ein ziemlich breiter Rahmen mit Rankenwerk, darin ein auf die Spitze gestellter Rhombus, aus dem Blattstab, wie bei Abbild. 4 die Borte.

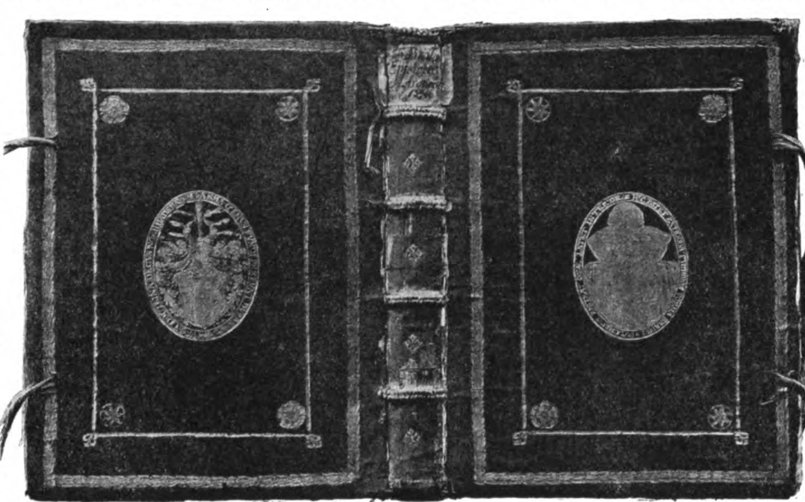


Abbildung 4. Bucheinband von Tycho Brahe, Hveen (Dänemark)

Im 18. Jahrhundert waren in Dänemark Pergamentbände, mit Farben marmoriert oder bemalt, nicht ungewöhnlich. In dieser Weise sind die Protokolle der Kopenhagener Buchbinderinnung gebunden; aus ihren deutschen Titeln erkennt man, wie sehr damals deutsche Handwerker im Lande den Vorrang einnahmen. Da ist das „Einschreib-Buch derer Alt-Gesellen“, das „Ausschreibebuch der Ausgelernten“ von 1725, ferner das „Straffbuch“ von 1735. Die Farben sind rot, grün und lila. Allgemein ist gleichzeitig eine Rattenzahnborte, selten Spiralstempel in der Vergoldung. Eine falsche Pracht suchte man bisweilen zu erzielen, indem man Silberpapier, in Farben getaucht, im Rahmen aufklebte. Vermutlich sollte es perlmutterähnlich aussehen!

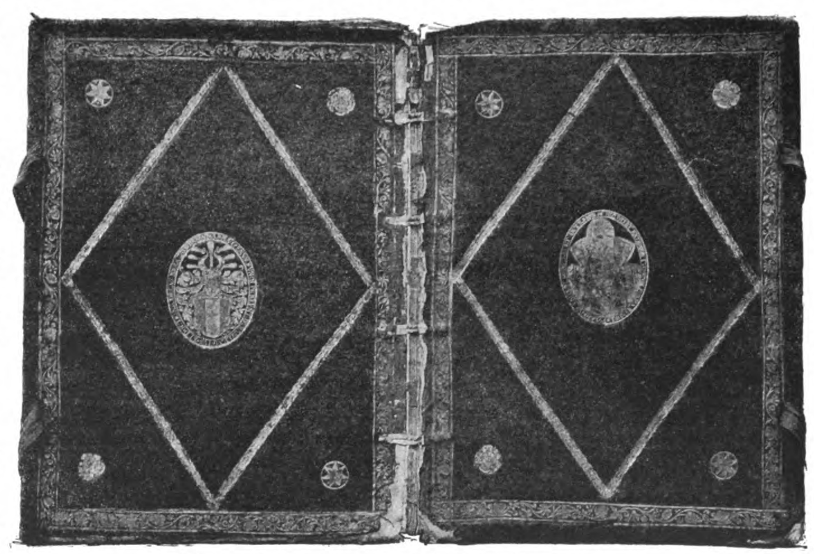


Abbildung 5. Bucheinband von Tycho Brahe, Hveen (Dänemark)

Da sind denn doch die schlicht-bürgerlichen, aber echten und soliden „*Spiegelbände*“ aus gesprenkeltem Schafleder vorzuziehen, wenn sie auch nur blindgedruckte, vielfach variierte Rahmen und nur am Rücken kleine Goldstempel aufweisen (etwa 1750—60). Aus den folgenden zwei Jahrzehnten waren eine ganze Anzahl Bände mit Rokoko-Ornamenten am Rande und in Kartuschen, zuweilen in Verbindung mit Einhörnern, Löwen und Elefanten, aufbewahrt. Eine originaldänische Erfindung scheinen die „*Herzklappenbände*“ zu sein, wie man sie taufen möchte: an einer Bibel sowie an einem Gesangbuch von 1780 sah man innen im Vorsatzpapier des Spiegels ein paar Herzklappen ausgeschnitten, hinter denen sich ein — wohl einst geliebter — Name verbirgt, umgeben von Genien, Krone, Palmblättern mit Schleife.

Alle diese Bände, die sich mit den Prachtstükken aus dem großen Ausland nicht messen können, sie haben vor ihnen doch eine heimische Traulichkeit voraus, ebenso wie die dänischen und norwegischen Kirchenliederbücher mit ihren Spangen und Beschlägen aus Silber mit oft schnurrigen Inschriften. Sie sind darum auch im Lande ihres Ursprungs geblieben.

Von den Meisterstücken ist eins von Niels Anthon 1784 in Kopenhagen ausgeführtes (Bibel) hervorzuheben, mit Vasen mit hohem, blattbesetzten Blumenstengel, Spiralen, Palmetten und Sternchen; es hat



verschiedentlich Nachahmung gefunden. Die Klassiker des „Goldalters“ der dänischen Literatur, um 1800, Rahbek, Öhlenschläger, P. A. Heiberg und andre, mußten sich, selbst für Dedikationszwecke, mit einer schmalen handvergoldeten Borte aus Linien, Blättern, Perlen begnügen. Nur ein Ingemann-Band von etwa 1840 wies reichere Dekoration auf, die an Thouvenin, den französischen Reformator, erinnert. Das kleine Dänemark besaß ja keine Büchersammler, die große Summen auf Einbände opfern konnten. Außer von Mitgliedern des Königshauses, besonders Frederik II., IV., V. und VI., Christian IV., V. und VI., den Königinnen Sofie Magdalene und Juliane Marie, waren nur von wenigen privaten Sammlern Stücke vorhanden. Zu nennen sind, außer Tycho Brahe, Graf Christian Danneskjold-Samsöe, † 1728 (seine Einbände tragen einen segelnden Schwan mit gekröntem Haupt), Kammerherr Frederik Walther (Exlibris des Einbands: ein kleiner Genius, den Schild in der einen, den Blitz in der andern Hand), sowie Luxdorph (Kennzeichen: ein Elefant). — Die jüngsten Bände waren ein paar Stücke nach Zeichnungen von Hetsch, Professor an der Kunstakademie, Meisterstücke der Buchbinder, freilich nicht Meisterwerke mit den von überall hergeholten Kopien des Eklektikers, z. B. bald frei nach Thorwaldsens Reliefs „Tag“ und „Nacht“; bald gotische Ornamente oder Reminiszenzen an Rokoko; einige jedoch in schönem, reinem Empire-Stil.

Indem so die Ausstellung mit der Mitte des 19. Jahrhunderts abschloß, verschonte sie die Besucher vor der erneuten Bekanntschaft mit den bald darauf in den sechziger bis achtziger Jahren auch in Dänemark grassierenden ornament- und figurenüberladenen „Prachtbänden“ mit Decken außen voll von Gold oder wenigstens Silber, innen aber aus Pappe, die mit Shirting in schreienden Farben überzogen waren. Gleichzeitig indes schloß diese Zeitgrenze einen Vergleich mit den modernen dänischen Bucheinbänden der letzten zwei Jahrzehnte aus, aus dem man entdeckt hätte, wieviel Zeichner z. B. Prof. Hans Tegner, Gerh. Heilmann (weniger Thorw. Bindesböll), an Anregung und geschmackssicherer Stütze den *alten*, guten Kalbleder- und Maroquinbänden verdanken.

Das Antiqua-Versal-SZ.

Von HEINRICH SCHWARZ, Leipzig.

SEIT den ersten Anregungen bis zur allgemeinen Einführung des gemeinen ß in die Antiquaschriften, die zum Satze des Deutschen Verwendung finden, ist ein Zeitraum von über fünfundzwanzig Jahren verflossen. Die ß-Frage ist in dieser langen Zeit seeschlangenähnlich in der graphischen Fachpresse regelmäßig aufgetaucht. Sie hat erst durch die inzwischen erfolgte Einführung der neuen amtlichen Rechtschreibung glücklicherweise, wenn auch nicht ganz, so doch in ihrem größeren Teile, ihre Lösung gefunden.

Es würde zu weit führen und hieße oft Besprochenes wiederholen, wollte ich hier auf die Entwicklung der ß-Frage im ganzen nochmals näher eingehen. Es mag nur bemerkt sein, daß die Frage des gemeinen ß auch nach der technischen Seite hin ihre endgültige Lösung gefunden hat, da das von der Typographischen Gesellschaft zu Leipzig bereits im Jahre 1877 als das beste ermittelte und empfohlene, von dem Schriftgießer Ferd. Theinhardt angeregte ß (die sogenannte Sulzbacher Form) seitens der Schriftgießereien Deutschlands, Österreichs und der Schweiz, mit wenig Ausnahmen angenommen und innerhalb der letzten zwei Jahre zu fast allen Antiquaschriften geschnitten worden.

Die Vertretungen der Buchdruckereibesitzer der genannten Länder hatten sich ebenso wie die Vereinigung der Schriftgießereibesitzer Deutschlands zuvor über die einzuführende Form des ß und dessen Nachlieferung zu vorhandenen Schriften verständigt.

So erfreulich es nun auch ist, daß nach jahrelangen Bemühungen das gemeine ß eingeführt ist, so bedauerlich bleibt es, daß die ebensoweit zurückliegenden Anstrengungen ein Versal-SZ zu schaffen immer noch erfolglos blieben. Von Zeit zu Zeit bemerkt man wohl schwache Versuche, SS im Versalsatze durch SZ zu ersetzen und so der amtlichen Regel zu entsprechen. Es dürfte aber wohl kaum Aussicht bestehen, daß dieser unzulängliche Ersatz für SS bzw. ß sich einbürgert und es wird bei dem nach der neuen Rechtschreibung falschen SS voraussichtlich so lange bleiben als nicht ein neues, dem gemeinen ß in der Bedeutung gleichkommendes und sich den Versalformen anpassendes SZ entsteht und amtliche Begutachtung findet. — Es wurde bereits bemerkt, daß seit langem nach einem SZ gesucht wird; die angesehensten Fachgenossen haben sich mit der Frage beschäftigt, zuletzt auch die Vereinigung der Schriftgießereibesitzer Deutschlands.

Dem „Archiv“ ist aus seinem Leserkreis neuerdings ein Briefwechsel übermittelt worden, der Anlaß bietet die Frage der Schaffung eines Versal-SZ nochmals aufzurollen, womit zugleich einem bereits vorhandenen wertvollen Materiale zu der doch eigentlich der Lösung harrenden SZ-Frage Verbreitung gegeben werden soll.



Das eine mir vorliegende Schriftstück lautet:

„Gestatten Sie, eine grundsätzliche Frage aufzuwerfen. Sie drucken mit Antiqua-Versalien: GIESZEREI offenbar auf Grund der neuen Rechtschreibung. Sie würden also auch zum Beispiel VOSZ-STRASZE drucken, ferner auch: PREUSZEN. Nun steht aber auf den preußischen Münzen immer noch: KÖNIG VON PREUSSEN. Das ist doch eine amtliche Interpretation der Regel, die, wenn ich sie recht verstehe, bei den Versalien SZ *zuläßt,* aber nicht vorschreibt. Bringen Sie die Frage doch einmal in einem Fachorgan zur Sprache; sie ist für den Buchdruck doch nicht unwichtig. In meinen Augen ist ein Schriftbild wie GIESZEN, VOSZ-STRASZE geradezu SCHEUSZLICH."

Das Antwortschreiben hierauf hat den folgenden Wortlaut:

„Ihre Anregung betreffend Verwendung von SZ für ß beim Satz von Großbuchstaben werden wir dem Archiv für Buchgewerbe weitergeben. Unsers Erachtens kann eine solche Frage nur vom Standpunkt der Rechtschreibung betrachtet werden; ästhetische Rücksichten auf das Schriftbild können nicht in Frage kommen, denn es wird doch auch in andern Fällen niemandem einfallen, mit Rücksicht auf die Schönheit einer Schriftzeile Wörter falsch zu schreiben. Wenn unsre Münzen noch SS zeigen, so zeigt dies vielleicht, daß entweder an betreffender Stelle eine andre Ansicht über diesen Punkt herrscht oder daß man dem Altgewohnten vor der Hand noch den Vorzug gibt. Die Zusammenstellung SZ ist übrigens in andern Fällen nicht selten, z. B. SZENE, AUSZUG u. s. f. Wenn Ihnen SZ als Schriftbild ‚geradezu SCHEUSZLICH' vorkommt, so ist dies lediglich auf das Ungewohnte dieser Anwendung zurückzuführen, Sie finden an einer Stelle, wo Ihr Auge ein SS sieht, ein SZ. Wir sind entschieden für eine Übertragung von ß in SZ beim Versalsatz, zumal durch den Unterschied von SS und SZ manche Worte besser bezeichnet werden, so decken sich z. B. die Worte MASSE und MASZE mit zwei ganz verschiedenen Begriffen."

Die in beiden Briefen berührten Fälle und die darin zum Ausdruck kommenden Ansichten werden beleuchtet durch ein Flugblatt, das die Typographische Gesellschaft zu Leipzig anläßlich der Annahme des gemeinen ß vor etwa zwei Jahren veröffentlichte. Es lautet:

Zur SZ-Frage.

Die Frage der Schaffung eines Versal-SZ liegt weit zurück und man hat sich bei der Behandlung derselben in erster Linie zu fragen, ob die Erfindung eines besonders geformten Zeichens für SZ sprachlich notwendig ist. Die Zeit hat gelehrt, daß dies nicht unbedingt der Fall ist, denn in der Fraktur und deren Abarten würde ein Versal-SZ als Ballast empfunden werden, obgleich der Buchstabe in dieser, von manchem das Deutschtum übertrieben verfechtenden Laien und Halbgelehrten irrtümlicherweise als „nationale" Schrift bezeichneten Schriftgattung recht eigentlich zu Hause ist. (Siehe Journal für Buchdruckerkunst 1879, Heft 6.)

Jeder halbwegs Gebildete wird SS im Versalsatze sinngerecht lesen, zudem kommen nur vereinzelte Worte vor, die zu Mißdeutungen Anlaß geben können, etwa MASSE = MASZE. Man liest doch auch auf modernen Kunstblättern, auf Bauten usw. V für U, z. B. MVSEVM, BVREAV usw.

Das Setzen in Versalien ist aber keineswegs eine Notwendigkeit (in der Fraktur geschieht dies auch nicht) und wenn etwas geschieht, zu dem die Mittel nicht oder nur ungenügend ausreichen, dann muß mit kleinen Übeln gerechnet werden. Als solches gilt auch die amtlich vorgesehene Nebeneinanderstellung von S und Z für *es-zet.*

Versucht man ein Versal-SZ zu schaffen, so muß dies in erster Linie den Forderungen der Schönheit entsprechen, es muß stilgerecht konstruiert sein, denn die Anwendung von Majuskeln erfolgt fast stets nur dann, wenn gleichzeitig eine dekorative oder eine monumentale Wirkung beabsichtigt oder erstrebt wird, wie in den Abbildungen 1 bis 3 veranschaulicht ist.

UNIVERSITÄT STRAƷBURG

Abbildung 1. Bei Inschriften

RUDHARDSCHE GIEƸEREI

Abbildung 2. Bei Firmen

A.EIƷEL B.MAEƷK B.HAƸE

Abbildung 3. Bei Satz von Firmennamen

In letzteren Fällen käme es bei Anwendung von S und Z geradezu zu Unleserlichkeiten und Irrtümern, nicht aber bei Anwendung von SS.

Die stärksten Versuche Ƹ oder Ʒ an Stelle von SS zu stellen, datieren von 1879, denn im Journal für Buchdruckerkunst 1879, Heft 5, heißt es: „Wir werden uns nach einem Versal-SZ umsehen müssen, das frei ist von Übelständen. Und ein solches Zeichen findet sich, wenn wir, den Weg der Zusammensetzung von S und Z verlassend, auf denjenigen der Verschmelzung übergehen, d. h. wenn wir die Buchstaben S und Z in folgender Weise verbinden: Ƹ. Fassen wir kurz die Vorzüge des Bildes zusammen, so ergibt sich folgendes: 1. Durch Einführung desselben wird der Orthographie vollkommen Genüge geleistet. 2. Jedermann erkennt es sofort als ein „es-zet" und wird es so benennen. 3. Es läßt sich, weil der Antiqua entlehnt, in allen Antiquaschriften „stilgerecht" wiedergeben. Allerdings ist es ein neues Zeichen, vielleicht ist aber die Neuheit das einzige, was sich dagegen vorbringen läßt."

Diesem Vorschlage gegenüber steht folgende Erwiderung im gleichen Blatte, 1879, Heft 6: „Wir bezweifeln sehr, daß jedermann das Ƹ sofort als *es-zet* erkennen wird. Das Zeichen ist **nicht** *stilgerecht,* die Antiqua kennt nur *zwei Formen,* den *Winkel* und den *Bogen* und von ersterem fast ausschließlich nur den rechten Winkel, der spitze Winkel findet sich nur in einem geringen Teile der großen Buchstaben und in noch wenigeren der kleineren. Im ganzen Alphabet gibt es keinen einzigen Buchstaben, der einen Bogen und einen (noch dazu spitzen) Winkel in sich vereinigt und daher kann bei dem betreffenden Zeichen von *stilgerecht* keine Rede sein. Die ganze Figur macht den Eindruck eines verkehrt stehenden Buchstabens einer orientalischen Schrift. Wir haben den Buchstaben überhaupt

nicht nötig, denn wir brauchen in der Fraktur, also der Schrift, in der der Buchstabe recht eigentlich zu Hause und am Platze ist, ebenfalls kein Sʒ."

Dem ist hinzuzufügen, daß *ein* nicht stilgerechter Buchstabe innerhalb einer Versalzeile deren monumentalen und ruhigen Eindruck nicht nur stark beeinträchtigt, sondern aus dem *Streifen*, den die Zeile bildet, geradezu herausfällt. Wird also ein Versal-SZ geschaffen, dann darf weniger die Absicht, S und Z in dem betreffenden Buchstaben zum Ausdruck zu bringen, maßgebend sein, sondern in erster Linie muß auf stilgerechte Konstruktion des Buchstabenbildes hingearbeitet werden. Die Anleitung zur letzteren liegt in den fünfundzwanzig andern Formen des Versalalphabetes, dem sich jeder neue Buchstabe, genau wie das erst später entstandene J angliedern muß. (Siehe Weber, Katechismus der Buchdruckerkunst.)

Eingehende Versuche, unter sorgfältiger Prüfung der historischen Entwicklung der Majuskelformen, könnten vielleicht zur Schaffung eines deutlichen und stilgerechten Ersatzes für SZ führen. Bemerkt sei noch, daß Poppelbaum im Journal für Buchdruckerkunst 1879, Heft 9 die Form S z bereits vorschlug, während im gleichen Blatte, 1879, Heft 18, noch folgende SZ-Formen zu finden sind:

1 2 3 4 5 6

Abbildung 1 und 2 kommen in Sanders Wörterbüchern vor, Abbildung 3 in Grimms Wörterbüchern, Abbildung 4 und 5 in älteren Werken, während Abbildung 6 von Huch in Philadelphia angeregt wurde. Die nicht numerierten Abbildungen stammen aus der gleichen Zeit.

Wie bereits bemerkt, wurde dem Versal-SZ von jeher keine allzu große Bedeutung beigemessen und Duden hat sich über sie anscheinend ebenfalls leicht hinweggesetzt, indem er auf S und Z verwies.

In neuerer Zeit hat sich der geschäftsführende Ausschuß der Vereinigung der Schriftgießereibesitzer Deutschlands wieder eingehender mit dem Versal-SZ befaßt und sich unter anderm im Jahre 1903 in einem umfangreichen Schriftstück an den Vorstand des Deutschen Buchdrucker-Vereins gewandt. Aus dem sehr interessanten Inhalt sei folgendes hier gegeben:

Was nun das Versal-SZ anbelangt, so ist durch die amtliche Rechtschreibung ein besonderes Zeichen für dieses Versal-SZ nicht vorgesehen, es ist vielmehr nur ein Aneinanderreihen der Buchstaben S und Z vorgeschrieben. Diese Vorschrift hat den Mangel, daß sie an der nötigen Konsequenz leidet, denn wenn schon ein besonderes Schriftbild für das gemeine sz gewählt und vorgeschrieben wurde, so ist es unsrer Ansicht nach nur folgerichtig, daß auch das SZ im lateinischen Versalsatz als eine besondere Type ausgebildet wird, ebenso wie es uns folgerichtig erscheint, wenn im Fraktur- und gotischen Satz das I und J als zwei verschiedene Lautwerte durch besonders gestaltete Schriftbilder voneinander unterschieden werden. Ja, wir sollten meinen, die Schulmänner müßten eigentlich die Schaffung eines Versal-SZ in besonderer Form als eine unbedingte Notwendigkeit fordern, denn wenn das Kind in der Schule in dem gemeinen sz ein besonderes Zeichen zu erlernen hat, so wird es sicherlich beim Lernen des großen Alphabetes der lateinischen Schrift ohne weiteres auch nach einer besonderen Form des SZ suchen.

Der Einwand, daß man sich vor der Einführung weiterer Schriftzeichen so viel als möglich zu hüten habe, ist ja wohl ein sehr berechtigter, aber die Notwendigkeit der Schaffung eines besonderen Versal-SZ-Zeichens, die sich aus der Folgerichtigkeit ergibt, muß diese Bedenken hinfällig machen.

Von der Notwendigkeit und Zweckmäßigkeit der Einführung eines Versal-SZ überzeugt, erklären wir uns auch bereit, für die Schaffung eines solchen Zeichens mit bemüht zu sein. Die Bedingungen, die hierbei gestellt werden müssen oder erfüllt werden möchten, sind nach unsrer Ansicht nun folgende:

1. Das Zeichen muß möglichst einfach und klar sein, so daß es auch in den kleinen Graden nicht zu eng in seiner Zeichnung erscheint und mithin nicht zu undeutlich wirkt.
2. Das Zeichen muß sich dem Charakter der Schrift anpassen und eine ästhetisch befriedigende Wirkung hervorrufen.
3. Das Zeichen möchte womöglich der Minuskel-Form des SZ nachgebildet sein, um so dem Schulkinde bei der Erlernung der großen Buchstaben möglichst wenig Schwierigkeiten zu bereiten.
4. Das Zeichen möchte als scharfes S derart gebildet sein, daß die S-Form im Zeichen selbst möglichst deutlich noch erkennbar bleibt, daß also die Form des Z mehr nebensächlich behandelt wird.
5. Das Zeichen möchte derart gewählt werden, daß dem Schriftgießer bei dessen Herstellung möglichst wenig Kosten entstehen und mithin auch dem Käufer keine unnötigen Kosten aufgebürdet werden.

Von diesen Bedingungen ausgehend, haben wir nun die verschiedenartigsten Versuche gemacht und sind zu dem Ergebnis gekommen, daß sich einzelne dieser Forderungen nicht gut erfüllen lassen. So ist die Ausbildung der Minuskel-Form als Majuskel um deswillen nicht empfehlenswert, weil die Minuskel-Form sich gar zu sehr dem Versal-B nähert und dadurch namentlich bei dem die Zeichen erlernenden Kinde leicht eine Verwechslung hervorrufen könnte. Die Verschmelzung des S und Z zeitigt, wie aus den untenstehenden Beispielen ersichtlich ist, wohl ästhetisch befriedigende Formen, aber sie sind gar zu fremdartig, um so ohne weiteres empfohlen werden zu können, obwohl das eine Zeichen sich dem griechischen Sigma nähert und insofern von den Pädagogen vielleicht nicht zurückgewiesen werden würde. Die einfache Aneinanderstellung und Verschmelzung des S mit dem Z ergibt eine gar zu breite Type und würde außerdem keinen besonderen Vorzug vor dem einfachen Zusammenstellen des S und Z, wie es in der amtlichen Rechtschreibung vorgeschrieben ist, besitzen. Es bleibt mithin nur die Wahl der gewöhnlichen S-Form und eines Attribut, welches dieses S als scharfes S kennzeichnet. Als dieses Attribut würde ein einfacher Strich genügen, welcher in vertikaler Richtung durch den mittleren Teil des S. hindurchgezogen ist, so, wie es die umstehende Abbildung darstellt. Ein andrer Vorschlag wäre der, daß man unten an das Versal-S ein kleines z anhängt,



genau wie man beim C ein kleines c unter das Versal-C setzt. Eine dieser beiden letztgenannten Formen würde den hauptsächlichsten Anforderungen unsres Erachtens genügen und auch für den Schriftgießer keine sonderlichen Mühen und Kosten verursachen, da man ja die Type des gewöhnlichen S verwenden kann und nur durch Einlöten eines Striches oder Ansetzen eines kleinen z die gewünschte Form erzielt.

Es würde nun die Aufgabe der Buchdrucker-Vereine und der Vereinigung der Schriftgießereibesitzer Deutschlands sein, zu begutachten, welcher dieser Vorschläge annehmbar ist, oder ob noch zu weiteren Vorschlägen Anregung gegeben werden soll. Zur Erlangung einer geeigneten Grundform für diese Type eine allgemeine Konkurrenz auszuschreiben und außerdem noch Künstler heranzuziehen, halten wir nicht für notwendig. Es hieße dies für eine geringfügige Sache einen gar zu großen Apparat in Tätigkeit setzen.....

Von den mannigfachen älteren Vorschlägen, die für die Versal-SZ-Form gemacht wurden, sind weiter oben bereits mehrere gezeigt. Nachstehende SZ-Formen verdanken ihre Entstehung hauptsächlich dem geschäftsführenden Ausschusse der Vereinigung der Schriftgießereibesitzer Deutschlands, dessen früherer Vorsitzender Herr Georg Giesecke, in Firma J. G. Schelter & Giesecke, sich für die möglichst günstige Lösung der ß-Frage und um die Schaffung eines sich in jedes Schriftbild gut einfügenden SZ besonders bemüht hat.

Vorschläge für die Bildung einer einheitlichen Form des Versal-SZ.

ß Minuskelform des ß als Majuskel ausgebildet mit B verwechselbar, nicht empfehlenswert.

Begießen ßarfuß
Ließen ßeifuge

Ƨ Ʒ Versal S und Z zu einer Type verschmolzen, als zu fremdartig nicht zu empfehlen.

ABLAƷ ENTBLÖƷEN
DREIƧIG BUƧE

SZ dicht aneinander gerücktes S und Z, einmal als zu breit, dann weil zu Mißverständnissen führend (ÄUSZERUNG = Auszehrung) nicht zu empfehlen.

ÄUSZERUNG FÜSZE
ROSZ KUSZEICHEN

S S S S Formen, die zur engeren Wahl in Vorschlag kommen könnten.

KONGRES DREISIG
DREISIG NACHLAS

З dem russischen Alphabet entnommene Form, der Erwägung empfohlen.

FÜЗE WEIЗENBURG
STRAUЗENEIER BAЗ

Aus dem bisher Gesagten geht hervor, daß es im Laufe der Jahre keineswegs an Interesse für die SZ-Frage gefehlt hat und es wäre nur zu wünschen, daß ebenso wie für sz ß gefunden und endlich angenommen wurde, auch eine nicht nur lesbare sondern auch künstlerische Buchstabenform gefunden und an die Stelle des tatsächlich SCHEUSZLICHEN SZ gesetzt würde.

Etwas vom Zifferndruck.

Von EDUARD RUDAT, Lissa i. P.

VOR einiger Zeit fand ich in einem Fachblatte wieder eine Anzeige, durch die gedruckte Ziffern von 1 bis 2000 in der Größe von je 3 bis 4 Centimeter gesucht wurden. Derartige Anzeigen hatte ich vorher schon öfter gefunden, mich aber jedesmal darüber gewundert, daß der Anfragende in seinem Wohnort keine Druckerei finden solle, die ihm das Gewünschte herstellt, denn fast jede mittlere Druckerei ist doch imstande, den Druck solcher Ziffern ausführen zu können. Aber der Grund dürfte hauptsächlich darin zu suchen sein, daß der Preis für eine derartige Druckarbeit sich zu hoch stellt. In den Druckereien sind Ziffern von der vorerwähnten Größe, also in einer Schriftgattung von 7 bis 8 Cicero höchstens in ein bis zwei Exemplaren von 1 bis 0 vorhanden, der Druck erfordert daher viel Zeit, weil ein paar hundert Änderungen nötig sind. Manchmal ist aber der hohe Preis auch darauf zurückzuführen, daß die betreffenden Fachleute sich keine rationelle Druckeinteilung machen können oder wollen. Andre verfahren aber etwas unpraktisch, wie z. B. ein mir bekanntes Geschäft, das den Druck von Ziffern annahm und auch ausführte, zu diesem Zweck die vorhandenen Ziffern in fünffacher Zahl stereotypieren und die Platten dann nach dem Druck einpacken ließ in der Hoffnung, sie bei später etwa vorkommenden Bestellungen wieder verwenden und dann den Verlust bei der Ausführung des ersten Auftrages etwas vermindern zu können. Es kamen wohl noch einige Bestellungen, die aber aus andern Schriftgraden auszuführen waren. Die Ziffernstereotypieplatten wurden dann, nachdem sie jahrelang

aufgehoben worden waren, wieder eingeschmolzen. Wie häufig habe ich schon die Fälle erlebt, daß Besitzer von Sälen oder Gesellschaften wegen des Preises für die Anfertigung von Anhängern für numerierte Plätze, Nummern für die Garderobe usw. anfragten, die Bestellung aber nicht erteilten, weil ihnen der geforderte Preis zu hoch war. Ja ich habe es sogar erlebt, daß in einem Falle ein Maler, der die Ziffern schablonierte, bedeutend billiger war als die Druckerei.

Ich will nun aus der Praxis ein Beispiel geben, das auch kleineren Druckereien die Möglichkeit gibt, in verhältnismäßig kurzer Zeit und zu verhältnismäßig billigen Preisen derartige Druckarbeiten herstellen zu können.

Ein Auftraggeber wünschte 300 Anhänger auf Pappe mit Ziffern von 1 bis 300 bedruckt aus einer 8 Cicero fetten Gotisch. Die Ziffern 2 bis 9 waren je zweimal, 1 und 0 je dreimal vorhanden. Es wurde nun zunächst eine dreistellige Zahl aus den breitesten Ziffern abgesetzt, um die äußerste Größe eines einzelnen Anhängers und danach den Bedarf an Papier und Pappe feststellen zu können. Nun wurde berechnet, wie die Arbeit am lohnendsten ausgeführt werden könne. Das Ergebnis war: es wurden 60 Streifen zu je fünf Anhängern geschnitten. Mit genau ausgeschlossenen Zwischenräumen, damit die späteren Änderungen aufgedruckt werden konnten, wurden nun die ersten 17 Streifen mit den Ziffern 1, 1, 1, 1, 1, dann die nächsten 17 Streifen mit den Ziffern 2, 2, 2, 2, 2 bedruckt. Dann wurden 17 unbedruckte Streifen so mit den Vordrucken vermengt, daß auf einen mit 1 bedruckten Streifen ein solcher mit der Ziffer 2 und an dritter Stelle der unbedruckte Streifen zu liegen kam. Nun wurden drei weitere Streifen bedruckt und zwar der erste mit der Zahl 300 an letzter Stelle, der zweite mit den Ziffern 1, 1, 1, 1, 100 und der dritte mit den Ziffern 2, 2, 2, 2, 200.

Es wurden nun aber je fünf Ziffern 1 und 2 gebraucht, vorhanden waren aber nur drei Stück 1 und zwei Stück 2. Es galt nun einen Ausweg zu finden und er fand sich. Die kleine Form wurde so geschlossen, daß nach Entfernung der einen Ziffer die andre im Nu eingesetzt werden konnte, so daß die fehlenden zwei Ziffern beim zweiten Durchgehen des Papiers durch die Maschine nachgedruckt wurden. Ein andres Hilfsmittel wäre gewesen, wenn die seitliche Anlegemarke so weit gerückt worden wäre, daß die fehlenden Ziffern an die richtige Stelle gekommen wären. In diesem Falle würde die Form unverändert geblieben sein, die überschüssigen Ziffern hätten das Papier nicht berührt und nicht mitgedruckt. An dem Aufzug hätte aber die Stelle vermerkt werden müssen, an der bei zweitem Druck der Streifen angelegt werden mußte.

Bei den großen Schriftgraden ist bekanntlich die Ziffer 1 schwächer als die 2. Zur praktischen Ausgleichung mussten nun für die drei verschiedenen Streifen (je 17 Stück) drei verschiedene Anlegestellen auf dem Aufzug angemerkt werden, die dann der Anleger ganz genau zu beachten hatte. Der leere Streifen, auf dem die Zahlen bis 100 gedruckt wurden, kam dicht an die Seitenmarken, die Streifen mit den 1 Vordrucken, auf welche die Zahlen 100 bis 199 kamen, wurden am ersten, die letzten Streifen mit den 2 (200 bis 299) am zweiten Merkzeichen angelegt. Diese Handhabung geschah bei allen folgenden Änderungen, bei deren einzelnen alle drei Streifen durch die Maschine gingen. Die Änderungen hatten folgendes Ergebnis:

Erster	Streifen:	11	22	33	44	55
Zweiter	„	12	23	34	45	56
Dritter	„	13	24	35	46	57
Vierter	„	14	25	36	47	58
Fünfter	„	15	26	37	48	59
Sechster	„	16	27	38	49	60
Siebenter	„	17	28	39	50	61
Achter	„	18	29	40	51	62
Neunter	„	19	30	41	52	63
Zehnter	„	20	31	42	53	64
Elfter	„	21	32	43	54	65
Zwölfter	„	66	77	89	95	85
Dreizehnter	„	67	78	90	96	84
Vierzehnter	„	68	79	91	86	72
Fünfzehnter	„	69	80	92	71	87
Sechzehnter	„	70	81	82	73	99
Siebzehnter	„	74	75	88	93	94

Nun kam die 18. Änderung, bei der aber nur vier Ziffern nötig waren, da die fünfte (300) ja bereits gedruckt war. Die Änderung sah so aus:

83 97 98 76.

Nun waren alle Ziffern gedruckt bis auf: 1 bis 10, 101 bis 110, 201 bis 210. Hierzu wurden von den letzten sechs Streifen bedruckt: zwei mit den Ziffern von 1 bis 5 bzw. 1 bis 10, zwei mit den Ziffern 10, 10, 10, 10, 1 und zwei mit den Ziffern 20, 20, 20, 20, 2. Um die fünf Felder auf dem ganzen Streifen bedrucken zu können, wurde wieder umschlossen und dann die letzten Änderungen:

1 2 3 4 05
6 7 8 9 10

gemacht, worauf der Auftrag im Druck fertig war. Im ganzen waren 20 vollständige und sieben teilweise Änderungen nötig gewesen. Die Arbeit des Druckens einschließlich dieser Änderungen war in zwei Stunden erledigt, eine verhältnismäßig kurze Zeit, die bei Zuhilfenahme der Stereotypie nicht ausgereicht hätte.

Der Buchbinder klebte nun die Streifen auf Pappe, schnitt die Anhänger in der gewünschten Größe heraus, versah sie mit Löchern, Ösen und Bindfaden, worauf die Arbeit abgeliefert werden konnte.

Die Pariser Stereotypeurschule zu Ende des 18. Jahrhunderts bis zu Ende der 20er Jahre des 19. Jahrhunderts.

Kritische Beiträge zur Geschichte der Erfindung der Stereotypie von J. EISER, Bremen.

EINER unsrer besten Kenner und Forscher auf dem Gebiete der Geschichte der Stereotypie, Herr Karl Kempe in Nürnberg, kommt am Schlusse seiner Untersuchungen hinsichtlich der Priorität der Erfindung zu der Überzeugung, daß die Stereotypie älter ist als die Buchdruckerkunst, mithin diese wie jene schon den Chinesen eher bekannt gewesen sei als den Europäern. (Siehe Stereotypeur 1905, Septemberheft.) In dieser Schlußfolgerung drückt sich eine gewisse Entsagung aus. Um diese recht verstehen zu können, wird mir Herr Kempe im Interesse meiner Untersuchungen gütigst gestatten, aus einem Privatbriefe vom 1. August 1905 eine hierauf bezügliche Stelle anzuführen, wo er sagt: „Seitdem ich die alten Koberger- und Pavianer Drucke, 1482 und 1492, in den Händen gehabt habe und die zahlreichen Stereotypiebilder darin gefunden, hat für mich die Verwendungspriorität (? Verwendungs- oder Erfindungspriorität?) der Stereotypie keinen Reiz mehr. Die Stereotypie ist älter als die Buchdruckerkunst.“ Und an einer andern Stelle: „Gutenberg ist zuverlässig auch der Erfinder der Stereotypie in Europa; bei den Chinesen wird sie bereits im 6. Jahrhundert nach Chr. nachgewiesen. Aus dem Steck- oder Stechguß entwickelte sich der Guß einzelner Drucktafeln usw.“

Ich habe nun auch verschiedene dieser Werke in Händen gehabt und neben andern Merkmalen auch auf angebliche Stereotypiebilder achtgegeben. Ich halte jene Stellen, deren Ausführung hier wegen des beschränkten Raumes nicht möglich ist, nicht für Stereotypiebilder, sondern ich nehme an, daß diese weiter nichts als Schmutzstellen sind, die durch Verwendung stark gefeuchteten Papiers zum Drucke der doch immerhin recht flachen Letternbilder, die in der damaligen Zeit mit ihren primitiven Handgeräten nicht tiefer gebunzt werden konnten, endlich aber auch vom Schließkasten herrühren.

Nach Joh. Neudörffers Aufzeichnungen von 1546 und Oskar von Hases ausgezeichnetem Werke: Die Koberger, 2. Auflage, Leipzig 1885, sind auch nicht im entferntesten hierauf bezügliche Hinweise vorhanden, wohl aber der Vermerk, Koberger habe stets darauf gehalten, daß zum Drucken „nur frisch gegossene, scharf ausgeprägte Typen“ verwendet wurden; abgenutzte Schrift, das machte er stets zur Bedingung, durfte nicht verwandt werden. Ich glaube sogar, daß einzelne Seiten in den Kobergerdrucken, besonders im Bibeldruck von 1483, nicht in Lettern gesetzt und handlich verziert wurden, sondern in Holz oder Blei geschnitten sind.

Doch der springende Punkt, der so viele verführt hat, ist der *Stechguß* und später das *Abklatschen* gewesen. Man nimmt an Gutenberg sei auf den Gedanken gekommen, die einzelnen Holzschriftzeilen zu zerschneiden, um sie beliebig wieder zusammensetzen zu können. Infolge der mangelhaften Symmetrie, die sie nun besaßen, wurden sie für den Reiber und Farbeballen unverwendbar. Erst die Schöpfung der Presse und das Einschließen des Satzes waren der Verwendung der beweglichen Lettern und damit dem Aufschwung der Druckkunst bahnbrechende Faktoren. Der Wunsch Gutenbergs, die einzelnen Lettern in Metall zu besitzen, führte zum Stechguß (Hineintreiben einer Holz- oder dergleichen Letter als Patrize in eine Masse aus Tonerde, die die Matrize alsdann darstellt). Aus der mittels des Stechens gewonnenen Gießform erzeugte man alsdann die metallene bewegliche Letter. Im ersten Jahrhundert der Typographie, wo jeder Drucker auch sein eigner Gießer war, wurde dann durch Verbesserung der Handgeräte allmählich die notwendige Symmetrie erreicht. Aber was hat alles dieses, was hat vor allem der Stechguß mit der Stereotypie zu tun? Das ist die Kunst des Schriftgießens, aber nicht die Kunst des Stereotypierens. Nun jene Kunst hat Gutenberg erfunden, und wahr ist ferner, daß den Chinesen wie den Ägyptern und Römern usw. die beweweglichen Typen zum „stechen“ (stempeln) bekannt waren, daß sie ihre gestempelten oder geprägten Gegenstände an der Sonne trockneten, ja ich stehe nicht an auch zu vermuten, daß sie dieselben (die geprägten Formen) auch einmal ausgossen. Das alles ist aber das Verfahren oder besser Urverfahren des *Schriftgießens*. Die letztere — die Schriftgießerei — unterscheidet sich, obwohl verwandt miteinander, von der Stereotypengießerei dadurch, daß bei jener immer nur ein einzelner Buchstabe oder Druckstock mit einem Bilde, einem Charakter, bei dieser hunderte, ja tausende in Gemeinschaft mit Einfassungen, zahlreichen Druckstöcken usw. in *einem Guß* unzertrennlich voneinander zu erzeugen sind. Was gar noch das „Abklatschen“ anbetrifft, so war es vor 1740 in Deutschland und vor 1790 in Frankreich so gut wie unbekannt*).

Theodor Goebel kommt in seiner Annahme, daß die Anfänge der Erfindung der Stereotypie bis in den Beginn des 17. Jahrhunderts zurückdatieren, den Tatsachen am nächsten. Louis Etienne Herhan sagt

*) Wer sich weiter darüber informieren will findet in meinem gegen Herbst erscheinenden Werkchen: *130 Jahre Entwicklung der Stereotypie*, Verlag Carl Kempe sen. Nürnberg, alles hierauf Erwünschte.

in dem von ihm hergestellten Werk La Bruyère, Les caractères ou les meurs de ce siècle (1801): „Die Matrizentafel, die seit einem Jahrhundert in Gebrauch ist, war erstens nur eine Masse aus Tonerde, sodann aus Blei." Der erste Versucher auf diesem Gebiete war — wenigstens soweit wir Kenntnis haben — der Franzose *Valleyre* um 1700. Valleyre hat neben verschiedenen Werken auch einen Kalender stereotypisch gedruckt, eine Probeseite findet sich eingeheftet zwischen Seite 16 und 17 bei Camus, Histoire et procedés du polytypage et de la stéréotypie. Sein Verfahren war das Eintreiben des Letternsatzes in Tonerde und der Guß der Platte mit geschmolzenem Kupfer. Nach ihm versuchte sich der Goldschmied *William Ged* in Edinburg auf diesem Gebiete. Das Verfahren des letzteren war das Eintreiben eines Letternsatzes in eine weiche Gipsmasse und der Guß mit einer Metallmischung, die dem damaligen Schriftmetall entsprach. Widrige Verhältnisse, Eifersucht usw. kurzsichtiger Zeitgenossen brachten Ged dem Ruin nahe; keine Assoziation, kein Privileg der Universität Cambridge zur Herausgabe der Bibel und Gebetbücher konnte ihn retten. In seinen 1751 erschienenen Memoiren wird er nicht müde alle Plackereien aufzuzählen; selbst die Anklage wegen Hochverrat blieb ihm nicht erspart. So groß war die Wut der Gegner, daß selbst Geds Landsmann *Tilloch* nur unter dem Schutze der Nacht an die Vervollkommnung und Verwirklichung seines Verfahrens denken konnte. Übrigens gestand später der letztere in seinem „Magazin" Ged die Erfindung zu, er will aber unabhängig von diesem auf die gleiche Idee gekommen sein. Das Verfahren *Van der Meys* und auch dasjenige des Predigers *Müller* war das Festlöten am Letternfuße einer ganzen Kolumne, hat somit mit dem, was wir heute unter der Stereotypie verstehen, nichts zu tun. Eher hätte das um 1740 in Deutschland durch den Formenschneider *Selzam* bekannt gewordene Verfahren — das Eindrücken der Holzschnitte und sonstigen Druckstöcke in flüssiges Blei und nach Imprägnieren der so gewonnenen Matrize, das Abgießen mit demselben Metall — Anspruch auf Erfindung. Seit Valleyre aber bis zur französischen Revolution — etwa 80 Jahre — wenn man von dem Elsässer Franz Ignatz *Hoffmann* absieht, schliefen in Frankreich die Versuche auf diesem Gebiete.

Die französische Revolution von 1789 war die veranlassende Ursache zu der weiteren intensiveren Verfolgung des Gedanken, ein Verfahren zu finden, das die Literatur zu verbilligen vermöchte. Es ist bekannt, welchen Aufschwung in der Revolutionszeit die französische Presse nahm, aber sie allein konnte den Wissensdurst, der plötzlich erwacht war, nicht stillen. Ganze Übersetzerkolonien*) entstanden, um die Werke fremder Autoren in die französische Sprache zu übertragen. Für den Drucker wie für weitere Kreise waren die Voraussetzungen gegeben, die das erste brauchbare Stereotypieverfahren, das gefunden wurde, emporheben mußten, sobald es materiell einschlug. — Von 1790 an waren in Paris nun vier mit praktischem Blick begabte Fachgenossen auf der Suche nach diesem Stein der Weisen.

Im Jahre 1795 lötete noch *Firmin Didot* die Logarithmentafel von Callet wie Van der Mey am Fuße der Lettern zusammen. Diese Ausgabe kündigte Didot als Stereotypausgabe an. Die veranlassende Ursache war, den über 3000 Ziffern zählenden Satz, bei dem peinlichste Genauigkeit unerläßlich war, *fest* zu machen (daher feste Typen von stereo = fest), um bei ferneren Auflagen der Sorge wegen Korrektur und etwaiger Makulatur überhoben zu sein. Der Vorschlag zur Anwendung des Verfahrens ging von dem Buchhändler *Renouard* aus, der von den Gebrüdern S. & J. Luchtmanns in Leyden, für die Van der Mey gearbeitet hatte, ein Angebot besaß, worin das Verfahren beschrieben war.

Da kam seitens der republikanischen Regierung die Aufforderung an Didot u. a. Assignaten, Mandate und Lose für den Nationalkonvent herzustellen, die *alle genau übereinstimmen* mußten und in Hunderttausenden von Exemplaren benötigt wurden. Dies war ein Auftrag, wie er noch nie zuvor an die Fachwelt herangetreten war. Mit der gewöhnlichen Drucklegung war es unmöglich, diese Forderung zu erfüllen, zumal man alle Lose vollkommen gleichmäßig haben wollte. In der Kürze der Zeit konnte man aber weder Stichel schneiden noch Kupfermatrizen herstellen, d. h. auf dem Wege der Schriftgießerei sich helfen. Ein Brief des Mitgliedes der Regierung, *Reth*, gibt interessante Aufklärung. In ihm wird der Formschneider *Gatteaux* (Nicolas Marie) aufgefordert, sich mit seinen Versuchen, die er vorschlug, zu beschäftigen und spätestens am 25. Thermidor des Jahres 3 Bericht über seine Erfolge zu erstatten. Gatteaux setzte den Text des Loses aus beweglichen Typen und schloß den Satz in einen kupfernen Formklotz ein. Dieser Apparat gab mit Hilfe des Preßbrettes und des geschmolzenen Metalls eine Matrize und schließlich eine Stereotypplatte. Es war also eine getreue Nachahmung des *Selzam*schen Verfahrens, bloß daß dieser keine Lettern, sondern zu vervielfältigende Holzstöcke zum „abklatschen" verwandt hatte. Gatteaux stellte auf diese Weise die Logarithmentafel von Borda (etwa 3000 Ziffern) her. Aber zwei Hindernisse schränkten den Erfolg ein: die außerordentliche Aufmerksamkeit, welche für die richtige Wahl des Hitzegrades der Metallmischung nötig war, damit die Schriftform, welche man auf das geschmolzene Metall brachte, sich nicht erhitzte und nicht an dem zu machenden Abdruck (der Matrize)

*) Vergleiche Dr. J. L. Lorenz Meyer, Fragmente aus der Hauptstadt usw., Hamburg 1798.

kleben blieb; zweitens: die Mühe, welche man hatte, die Blasen in der Matrize zu vermeiden. Gatteaux erklärte in einer Denkschrift der Regierung, daß er nach seinen ersten Versuchen mit *Anfry* und Firmin *Didot* eine Beratung gehabt habe, worin sie festlegten, daß das einzige Mittel zur Verhütung der Blasen, das Hineintreiben des Letternsatzes in eine feste aber entsprechend weiche Metallplatte sei, was man mit Hilfe der Presse erreichen könne. Da nun die gebräuchlichen Drucklettern zu weich schienen um dieser Operation stand zu halten, bildete *Anfry* ein härteres Metall, von dem man Lettern für eine kleine Seite goß. Gatteaux, welcher den Satz wie vorher in einen kupfernen Druckklotz gelegt hatte, benutzte diesen wie einen Stichel und trieb ihn mit Hilfe der Presse in eine Bleiplatte. Dies geschah am 30. Brumaire des Jahres 6 in Gegenwart von Firmin Didot, Anfry, Vannier und André. Die Matrize war ohne jede Beschädigung, die Lettern, welche als Stichel gedient hatten, waren durchaus unversehrt.

Die von Anfry zusammengestellte Metallmischung war sehr teuer wegen des der Letternmetallkomposition beigefügten Silbermetalls, durch das erst die nötige Härte erzielt wurde. *Herhan*, welcher mit den Gebrüdern Didot zusammen arbeitete, ersann eine ganz bedeutend billigere Mischung. Man wiederholte mit gleichem Erfolg den Versuch. Nach diesen Ergebnissen erhielten Louis Etienne Herhan (ein *Deutscher* ursprünglich Ludwig Stephan Herhan und Formenschneider) Firmin Didot und Gatteaux, jeder für sich ein Patent für Erfindung. Das Patent von Herhan ist am 3. Nivôse des Jahres 6 erteilt auf eine Petition vom 5. Frimaire. In der Vorrede zu seinem Patentschreiben ist ausgedrückt: die Beschreibung einer neuen Methode, um solide Platten zu gießen, erfunden und ausgeführt durch ihn im Laufe des Monats Messidor des Jahres 5. Er hatte bemerkt, daß die durch mehrere Künstler hergestellten Platten nur *zweite* Überformen von den bekannten beweglichen Lettern darstellten und nur unvollkommene oder kostspielige Ergebnisse lieferten. Nach dieser Bemerkung erklärte er, ein andres Verfahren erfunden zu haben, welches darin besteht:

1. bewegliche Lettern in Hohlform statt in Reliefform zu verfertigen,
2. aus diesen Lettern Seiten zusammenzusetzen, die eine Matrize bilden,
3. von dieser Matrize einen Abguß oder Abdruck zu machen.

Auf diesen Bericht hin erhielt Herhan das Patent, während 15 Jahren derartige feste Stereotypplatten zu fabrizieren, zu gebrauchen und zu verkaufen.

Das Patent Didot (15 Jahre), datiert vom 6. Nivôse, bezieht sich auf die Zusammenstellung der Stereotypplatten und der Lettern (Metallmischung) und daraus sich ergebender Buchausgaben.

Das Patent von Gatteaux ist datiert vom 29. Pluviose und nur für 5 Jahre. Gatteaux erklärt sich darin als Erfinder eines Verfahrens, um Platten aus beweglichen Lettern zu festen Platten zu vervielfältigen. Er nennt dies *Monotypie* oder *geprägte* Lettern.

Durch die Patenterteilung an Herhan ward Didot auf das bisher geheim gehaltene Verfahren seines Gehilfen Herhan aufmerksam. Er bot diesem eine Vereinigung mit seinem Bruder Pierre und sich selbst an, die Herhan auch annahm, da er Geldmittel nicht besaß. Die Mittel zu der Herstellung seiner kostbaren negativen Kupferbuchstaben, die ihre einzige Verwendung nur in der Stereotypie finden konnten und gewaltige Summen verschlangen, da jede einzelne Letter mittels des Stahlstempels geprägt und alsdann justiert werden mußte, hatte ihm ein Kunstfreund*) zur Verfügung gestellt in der Überzeugung, daß das Herhansche Verfahren das zukunftreichste sei.

Kurze Zeit, nachdem sie ihr Patent erhielten, veröffentlichten die Gebrüder Didot mit Herhan einen Prospekt über Stereotypausgaben (vier Seiten in 18°) der lebhaft, besonders von einem alten Druckereifaktor, bekämpft wurde. In meinem Werkchen ein Weiteres darüber. Nur soviel hier noch, daß sie für 3 Frank eine Oktavplatte eines Werkes liefern wollten und sich anheischig machten, ganze Werke statt in Buchform in Platten abzugeben. Das Verfahren, das sie anwendeten, war die Erfindung Gatteaux', das Hineintreiben eines Letternsatzes in weiche Bleiplatten, und gerade dieses Verfahren war nicht von unbefriedigendem Erfolg, denn mehr als 100 der umfangreichsten Arbeiten wurden damit hergestellt. Dadurch, daß Gatteaux an Didot sein Patent abgetreten hatte, hat man angenommen, das letztere Verfahren sei ursprünglich von Didot auch erfunden worden.

Zur selben Zeit, am Ende des Jahres 1798, hatte aber auch *Bouvier* — er war früher ebenfalls bei der Herstellung der Assignaten verwandt worden — ein Verfahren erfunden, das fast dem vor 100 Jahren von Valleyre erfundenen entsprach. Seine Stereotypplatte ist aus Kupfer, sein Verfahren der Guß in eine Form von Tonerde. Ich habe verschiedene seiner Druckwerke gesehen, der Druck ist sehr gut. Hier und da steht der Satz direkt an Linien und alles kommt tadellos. Übrigens hat er bis nach 1804 es mit ihm sehr weit gebracht, unterlag aber dann doch der Stanhopeschen Verbesserung. Bouvier ward auch der erste, der Musiknoten stereotypisch vervielfältigte und druckte.

Das Herhansche Verfahren bestand, wie wir gesehen haben, ursprünglich darin, mittels Hohllettern

*) Der Geber war der Sohn des ehemaligen preußischen Ministers Grafen Schlabrendorf, der später durch seine Sprechmaschine bekannt wurde.



aus Kupfer, also Negativbuchstaben, direkt fertige Seiten eines Werkes herzustellen, die gleichzeitig die Matrize abgeben konnten. Diese Seiten wurden nun nicht mit heißem Metall in Plattenstärke übergossen, sondern der Matrizensatz, über den eine einfache Bleiplatte in entsprechender Legierung gelegt war, kam in einen eisernen Kasten, der hierauf geschlossen und der Hitze so lange ausgesetzt wurde, bis das Metall zerschmolzen und in die Bunzen der einzelnen Buchstaben gelaufen war. Der Schiebedeckel des Kastens wurde dann entfernt und mittels einer Prägeplatte das flüssige Metall unter der Presse gegen den Matrizensatz gepreßt, wobei sehr genau Rücksicht auf gleichmäßige Plattenstärke für den Druck genommen wurde. Für die verschiedensten Formate mußten selbstverständlich verschieden große Gieß- oder Prägekästen hergestellt werden. In den Buchverzeichnissen aus damaliger Zeit, z. B. Roux, Journal de typographie et bibliographie, fällt dem Forscher in der Anmerkung zu einzelnen Werken der Hinweis auf: Format d'Herhan. Ursprünglich war das Herhansche Gieß- oder Plattenformat ein kleines Oktavformat.

Herhan gelang es mit der Zeit eine Handmaschine zu bauen, die jede fehlerhafte Letter in dem Bilde einer Stereotypieplatte schnell und sicher ersetzte. Da er nur sein eignes Verfahren anwenden und verbessern wollte, so trennte er sich wieder von seinen Teilhabern. Am 27. Brumaire des Jahres 8 (November 1799) erhielt er ein Zeugnis für Vervollkommnung. Die Vervollkommnung bestand darin, daß Herhan die Kupferbuchstaben nunmehr nicht mehr mit der Hand zu fertigen lassen brauchte, sondern die Parallelepipedons aus gezogenem Kupfer vermittels einer starken Legierung gebrauchsfertig herstellen konnte, um sie gesondert in außerordentlicher Genauigkeit mit dem Stahlstempel zu prägen. Dieser Fortschritt war naturgemäß ein gewaltiger. Da das Schriftbild der Platten nur die Originalmatrize passierte, so war der Druck der Stereotypen von Herhan demjenigen der Drucke von Didot weitaus überlegen. Herhan sagt selbst über sein Verfahren: „Mein Verfahren mit Matrizen aus Einzelbuchstaben erfordert nur eine einzige vorbereitende Prägung, welche niemals die Reinheit des Originalstichels ändert."

Der Buchhändler Anton August Renouard übertrug Herhan, nachdem dieser oft vergeblich nach Aufträgen sich umgesehen hatte, das Werk: Die Verschwörung des Catilina von Salluste zur Herstellung, das nach Fertigstellung bei dem Auftraggeber solchen Beifall fand, daß die Verbindung eine dauernde wurde. Sie sicherte Herhan auf Jahre hinaus zahlreiche Aufträge von größtem Umfange. Selbst Didot mußte oft für Renouard drucken, wenn Herhan allzu beschäftigt war.

Auf der zweiten französischen National-Ausstellung im Louvre stellte Herhan*) neben seiner Erfindung auch den Band Salluste, sowie einen schönen Druck größten Folioformates aus, der mit zwei zusammengelegten Platten gedruckt war. Diese ausgestellten Proben verschafften ihm die goldene Medaille. Herhan vereinigte sich kurze Zeit darauf mit dem Schriftgießer Valentin Ledoux und zeichnete anfänglich Herhan & Cie., dann Ledoux & Herhan. Bald erschien eine beträchtliche Anzahl von Stereotypiebänden in 18, in 12 und in 8°, sei es in den Werkstätten des Erfinders, sei es in denen der Gebrüder Mame in Tours. Die stete Verbesserung des Didotschen Verfahrens, das nicht, wie meistens vermutet wird, von unbefriedigendem Erfolge war, trieb aber Herhan, nachdem 1800 der Engländer *Philipps*, der Elsässer *Reinhard* der Ungar *Falka* ihr Verfahren bekannt machten und auch 1804 *Stanhope*, veranlaßt durch den Fortschritt der Pariser Schule, die Gipsstereotypie verbessert hatte, diese Verfahren der Stereotypiedruckerei zu verbessern, ohne seine eignen zu vernachlässigen. Von dieser Zeit an ging Didot zu dem Stanhopeschen Verfahren über. Die Ursache hierzu dürfte das wohl für damalige Verhältnisse klassisch schöne Stereotypiewerk von La Bruyère gegeben haben, das irrtümlich bei Roux, VI p. 69 und 356 als erste Ausgabe nach der Methode Herhan aufgeführt wird, es war das *zweite* Werk, das Herhan stereotypisch druckte. Ein Exemplar besitzt die Königl. Bibliothek in Berlin.

Die Tagespresse benutzte, obwohl einzelne Zeitungen eine Auflage von 8—10000 hatten, die Stereotypie nicht. Es ist mir nur eine Ausnahme bekannt, aber auch hier wird die Stereotypie nur versuchsweise benutzt. Diese Tatsache ist immerhin überraschend, wenn auch zugegeben werden muß, daß das Didotsche Verfahren zu verwickelt, das Herhansche dagegen zu kostspielig war. Kostspielig nicht allein durch seine Kupferbuchstabenmatrizen, als vielmehr durch die Gefahr des Zerbrechens der Stahlstempel bei dem Prägen der ersteren.

Die Ausgabe des Bandes von La Bruyère ist nun in gewissem Sinne ein Zankapfel geworden. Eine Gruppe von Fachleuten, deren Urteil von Wert ist, nimmt an, daß dieses Werk unmöglich mittels Kupfermatrizen hergestellt worden sein könne, da es im Texte verschiedene Schriftcharaktere wie Kursiv, Nonpareille, Notenzeichen, Bruchziffern usw. enthalte, die man als Kupfernegative sich nicht recht vorstellen könne. Zwar sagt Herhan auf der ersten Seite, daß auch diese Ausgabe mit seinem bekannten Verfahren hergestellt wurde. Der Schatz seiner Matrizen müßte

*) Nach Meyer, Briefe aus der Hauptstadt, Tübingen 1802. Band II Seite 199, Michaud a. a. O. und Camus, Histoire et procedés du polytypage et du stéréotypage, Memoires de l'Institut.



dann aber fast dem Bestand einer gewöhnlichen Letterndruckerei gleichgekommen sein. Wer nun aber den Kostenpunkt ins Auge faßt, den Kupferbuchstaben unterschiedlich von gewöhnlichen Lettern an und für sich haben, wer ferner weiß, daß erstere einzeln geprägt werden mußten, der wird, ebenso wie ich, an dieser Angabe von Herhan unwillkürlich zweifeln. Der Pariser Verlagsbuchhändler G. Chamerot bekannte sich denn auch zu dieser Ansicht, die ich auf Grund der Schreiben des Kaiserlichen Konsulats faßte. Er sagt: ich halte diese Hypothese für wahr, weil Herhan der erste ist, welcher bewegliche Papiermatrizen (ou flans) in der Ausgabe von La Bruyère verwandte*). Ich persönlich — nach den Erfahrungen, die ich mit einzelnen Auskünften besagten Konsulats machte — wandte mich nach Sichtung meiner Materialien unter Hervorkehrung aller Bedenken an Herrn Chamerot, welcher sich aber in Schweigen einhüllte.

Im Jahre 1820 erfand Herhan ein neues Mittel, die Kupferstanzen zu prägen, ohne den Stichel zu zerbrechen. Da er aber auch eine Schriftgießerei betrieb, so ließe sich schließlich annehmen, daß er für die diesen Zwecken dienenden Kupfermatrizen, den Stempel verbesserte. Aber ich finde nirgends darauf bezügliche zweifelsfreie aktenmäßige Hinweise. *Genoux* hat 1829 die Papierstereotypie bzw. deren Erfindung für sich in Anspruch genommen. Herhan lebte aber bis 1855 und würde jedenfalls Einspruch erhoben haben. Ein solcher ist nicht bekannt geworden. Auch Genoux war Pariser Kind und teilte anfänglich das Los aller Erfinder — seine Schöpfung wurde von den Zeitgenossen verkannt. Auch bei dieser Erfindung mußten außergewöhnliche Ereignisse (Krimkrieg) mitwirken, um die Einführung in die Praxis zu ermöglichen. Eine Bekanntschaft des letzteren mit Didot und Herhan ist nach Professor Leuriche nicht zu bezweifeln.

*) Privatbrief an das Kaiserliche Konsulat in Paris vom 7. April 1905.

Obwohl Didot, wie bereits erwähnt, sich nach 1804 fast nur noch des Stanhopeschen Verfahrens, mit Gipsmatrizen zu stereotypieren, bediente und zahlreiche billige Klassikerausgaben der Italiener, Griechen usw. bringen konnte, insoweit also nicht unwesentlich Herhan überflügelte, so konnte der letztere doch durch Verbesserungen eben dieser Stereotypie jenem ein gewisses Paroli bieten durch die gleichzeitige Verwendung seiner eignen, stetig verbesserten Erfindung, nach Bedarf im Anschluß an die erstere.

Im Jahre 1827 gelang Herhan noch ein großer Wurf. Er ließ sich eine neue Maschine sowohl zum Klopfen (frapper) oder Prägen der Matrizen wie vor allem zum Gießen der Lettern patentieren. Noch heute ist das Studium der betreffenden Patentakte für alle Fachgenossen von größtem Interesse.

Es ist bekannt, wie große Fortschritte die Stereotypie in den letzten Jahrzehnten gemacht hat. Die Verfahren von Didot, Herhan und den übrigen Mitgliedern der Pariser Schule und zum Teil auch dasjenige von Stanhope werden schon lange nicht mehr angewendet, aber nicht zu verkennen ist, daß sie einen großen Fortschritt in einer damals noch in den Kinderschuhen steckenden Kunst waren und bleiben. Das Verfahren von Herhan hatte den Fehler zu kostspielig zu sein, aber seine Bedeutung für den Aufschwung sowohl der Stereotypie wie Schriftgießerei ist unleugbar, und stellt den Erfinder auf diesem Gebiete für das achtzehnte Jahrhundert an erste Stelle. Herhan hat für die Druckkunst seiner Zeit Hervorragendes getan, seine Erfindungen waren zum Teil sehr bedeutend, aber sie vermochten ihm, bei seinem Streben nach steter Verbesserung, keinen Reichtum, ja nicht einmal Wohlstand einzutragen. Er lebte fast stets in Armut und starb 1855 im Alter von 87 Jahren im Armenhause zu Paris. Ein bitteres Erfinderlos!

Nach diesen Darlegungen ergibt sich, daß nicht einem einzelnen die Priorität der Erfindung der Stereotypie zukommt, sondern daß ihre Entwicklung in der Pariser Schule wurzelt.

Buchgewerbliche Rundschau.

Buchdruck.

Wie schützt man auf Lager befindliche Stöcke vor Oxydation? Viele Mittel werden angeraten, jedem aber überlassen, sich das Geeignetste nutzbar zu machen. Grundbedingung für den Lagerverwalter muß sein, daß kurz vorher mit Lauge ausgewaschene Druckstöcke nicht sofort mit Papier umhüllt werden dürfen. Sie müssen vielmehr einige Tage auf die Kante gestellt werden, damit die Luft zu allen Seiten Zutritt hat, wodurch das Holz gut ausgetrocknet wird. Wenn Druckstöcke, deren Holz infolge des Auswaschens noch zu naß war, in Papier verpackt werden, dann wird die Feuchtigkeit vom Papier aufgesogen, an die Zink- oder Kupferplatte weitergegeben und die erste Ursache zur Oxydation ist da. Klischees dürfen aber auch vor dem Verpacken nicht mit feuchten Händen befaßt werden, denn auch der Fingerschweiß trägt sehr oft zur Oxydation bei. Am unangenehmsten wirkt es aber, wenn nach sorgfältiger Beachtung aller Vorsichtsmaßregeln die Klischees mit einem angeblich säure- und salzfreien Talg oder Fett bestrichen werden, nach längerem Lagern an den Druckstöcken aber deutlich zu sehen ist, daß die verwandte Masse nicht säurefrei war. Die Struktur des Fettaufstriches macht sich infolge Oxydation in dem Bilde recht stark bemerkbar und durch kein Mittel können die eingefressenen Stellen entfernt werden. Ein jahrelang ausprobiertes Mittel, das der Oxydation wirksam vorbeugt, ist: Weißer Schellack wird in



Alkohol dünn aufgelöst und mit dieser Flüssigkeit die vorher gut gesäuberten Klischees ein- bis zweimal bestrichen. Nach dem Trocknen wird die aufgetragene Masse knochenhart und schützt, da sie Papierstärke hat, die Platte nicht nur vor Oxydation, sondern auch vor Beschädigung. Wenn der Druckstock wieder gebraucht wird, so wird das Schutzmittel einfach mit Spiritus abgewaschen. W.

Nützliche Verwendung von Buntfarbenresten. In den Druckereisälen, besonders dort, wo viel bunte Farben verarbeitet werden, stehen Farbenreste in Papierkasten oder Blechbüchsen oftmals so lange nutzlos bis sie verdorben sind. Farbenreste werden auch oft, zumal wenn nach dem Druck einer Auflage nur noch wenig Farbe übriggeblieben ist, in einen Winkel gestellt, in dem sie dann dem unvermeidlichen Staube zum Opfer fallen. Es ist deshalb für die Druckereien von großem Vorteil, solch teure auf absehbare Zeit nicht wieder zu verwendende Farbenreste nicht unnütz stehen zu lassen, sondern ohne weiteres unter die schwarze Werkfarbe zu mischen. Wenn eine Farbmühle vorhanden ist, dann werden die Reste durchgerieben und der sich an die Seite reibende Schmutz weggeworfen. W.

Maschinensatz.

Setzmaschinen in Leipzig. Ende 1904 befanden sich in Leipzig 18, Ende 1905 dagegen 20 Betriebe, die mit Setzmaschinen arbeiteten, deren Zahl von 98 im Jahre 1904 auf 118 Ende 1905 gestiegen ist. Drei Gießmaschinen der Monotype wurden neu aufgestellt, so daß nun 20 derartige Maschinen im Betriebe sind. Von den einzelnen Systemen der Setzmaschinen sind in Leipzig vertreten: 53 Typographmaschinen, 31 Linotypemaschinen, 1 Monolinemaschine, 33 Tast- und 20 Gießmaschinen der Lanston-Monotype. Die in der ständigen Ausstellung des Deutschen Buchgewerbehauses aufgestellten Setzmaschinen sind in der Zusammenstellung nicht berücksichtigt. S.

Ölen der Linotype. Obwohl schon mehr als genug über das Ölen der Setzmaschinen geschrieben wurde, ferner auch die Anweisungsbücher hierüber genaue Angaben und Vorschriften enthalten, so möchte ich hier doch auf einen Fall hinweisen, der alle Ratschläge und Vorschläge, es solle nicht zu viel geölt werden, illusorisch machte. Einige größere Wellen an einer Linotype, die von Selbstölern gespeist wurden, waren trotz täglichen Ölens, auch Petroleum wurde hier und da angewandt, fast alle zwei Tage festgelaufen. Jeden Tag wurden die Ölbehälter leer, die darin befindlichen Wollfaden völlig trocken gefunden. Was war nun die Ursache? Es zeigte sich bei näherem Untersuchen, daß die Wollfaden nicht saugfähig waren, deshalb das Öl nicht zurück behielten und allmählich, sondern sofort und auf einmal wieder an die laufende Welle abgaben. Nach Einsetzen von guten saugfähigen Wollfaden unterblieb das Festlaufen. S.

Formatvergrößerung. An den Typographsetzmaschinen war bisher das breiteste Format, das gesetzt werden konnte, 24 Cicero. Bei den neuesten Maschinen ist nun das Format auf 26 Cicero vergrößert worden, so daß nun der Ausguß mit der neuen Einrichtung von 8 bis 26 Cicero möglich ist. Altere in der Praxis befindliche Maschinen können auf diese vergrößerte Breite umgeändert werden, jedoch muß dann zur Vornahme der nötigen Änderung der Unterteil der Maschine an die Fabrik gesandt werden. K.

Tourengeschwindigkeit an der Linotype. Zur Vermeidung von größeren Störungen, zur Ersparnis von Reparaturkosten und auch zum bequemeren Arbeiten des Setzers muß der Linotypmaschine vor allem ein gleichmäßiger Gang gegeben werden, der aber weder zu langsam noch zu schnell sein darf. Bei langsamem Gang der Linotype würden einem an Durchschnittssetzen gewohnten Setzer die Matrizen vorfallen, sich also überstürzen, wodurch seine Leistungen verringert würden. Bei zu schnellem Gang aber würden nicht nur die einzelnen Teile infolge des plötzlichen Auf- und Anschlagens derartig abgenutzt, daß baldigst ein Ersatz notwendig ist, sondern es könnte auch durch Brechen irgendeines Teiles die größte Störung eintreten. Man achte darauf, daß für geübte Setzer die Tourenzahl der Linotype ungefähr 63 bis 68 in der Minute beträgt. Sollte ein schnellerer oder langsamer Gang vorhanden sein, so wird jeder Mechaniker dem Fehler durch Vergrößern oder Verkleinern der Riemenscheiben abhelfen können. S.

Einiges über die Monotype. In letzter Zeit ist sehr viel über die Rentabilität, Leistung usw. der Monotype in den verschiedensten Fachzeitschriften geschrieben worden. Wer nun die einzelnen Artikel genau liest, der wird finden, daß sich so manches mit der Praxis nicht vereinbaren läßt. Wiederum aber auch, daß manches, was geschrieben wird, beweist, daß die betreffenden Verfasser die Maschine wohl nur dem Namen nach kannten. Wenn da z. B. in einem Artikel von einer Durchschnittsleistung von 6000 Buchstaben in der Stunde am Taster gesprochen wird, so ist das entschieden zu hoch gegriffen; ebenso die Leistungen an der Gießmaschine 8000—9000 Buchstaben bei Petitkegel. Ich weiß aus Erfahrung, daß die Leistungen ab und zu erreicht werden, aber trotzdem kann ich mich nicht entschließen, diese als Norm hinzustellen. Es sind eben immer wieder die alten Technikerrechnungen: im Höchstfalle wird eine Stunde*) gesetzt oder gegossen und das Ergebnis mit den Tages- bzw. Wochenstunden multipliziert. Daß nun in dieser einen Stunde tüchtig gearbeitet und ein schönes Ergebnis erzielt wird, leuchtet wohl jedem ein. Aber wenn mehrere oder auch nur eine Woche lang gearbeitet und dann der Durchschnitt einer Leistung auf die Stunde ausgerechnet wird, dann kommt ein ganz andres Bild zutage. Im übrigen muß ich bemerken, daß das Format einen ganz erheblichen Einfluß auf die Leistungen sowohl an der Gießmaschine wie am Taster ausübt. Bei schmalem Format setzt der Kolben an der Gießmaschine beim Ausheben der Zeile öfter aus, am Taster aber hat der Setzer das fortwährende Ausschließen, das mitunter sogar sehr zeitraubend ist, da es oft vorkommt, daß bei den wenigen Zwischenräumen die Trommel nicht anzeigt. Wenn nun der Raum nicht hintergeschlagen wird, so muß die Zeile nochmals gesetzt werden.

In einem früheren Artikel wurde schon einmal erwähnt, daß die Übersichtlichkeit des Tastbretts eine schwerere ist als bei den andern Setzmaschinen. Dies ist um so mehr der Fall, wenn zwei oder drei Schriften zu setzen sind, weil der Übergang von der einen Schrift zur andern schon zeitraubend, dann aber die Verteilung der Tasten zum Teil eine andre ist, als die der Grundschrift. Zugegeben wird, daß tabellarischer Satz nicht mit derselben Schnelligkeit gesetzt werden kann wie einfach oder zweifach gemischter Satz. Ja, aber auch schon einfach oder zweifach gemischter Satz, d. h. wenn die Mischung ungefähr so ist wie in den

*) Es kommt auch vor, daß oft nur fünf Minuten gearbeitet wird und danach die Leistung pro Stunde berechnet.



Mischungsproben von Monotypesatz (siehe Graphische Welt vom 2. Dezember 1905), läßt die Stundenleistung ganz bedeutend zurückgehen. Tabellarischer Satz aber, hauptsächlich Zifferntabellen von größerem Umfang, setzt sich oft vorteilhaft. Darin liegt auch unbestritten der Vorteil, daß die Schwierigkeit des Satzes auf die Gießmaschine keinen Einfluß hat, denn diese gießt Tabellen oder Mischungssatz mit derselben Schnelligkeit wie glatten Satz.

In einem Artikel im Österreichischen Vorwärts wurde gesagt, daß die Monotype mit einem Luftdruck von 13 Atmosphären arbeite. Der Verfasser hat wohl keine Ahnung, welch ungeheure Kraft 13 Atmosphären Luft darstellen, sonst würde er eine derartige Ungeheuerlichkeit nicht geschrieben haben. Zum Betrieb der Monotype sind nur 14—15 Pfund Druck nötig.

Was die Schriften betrifft, so muß ich die eigentümliche Form des f, ff, j usw. gutheißen, weil jeder Fachmann weiß, wieviel Korrektur durch das Abbrechen der Köpfe an den betreffenden Buchstaben verursacht wird. Zu dem weiten Abstand einzelner Versalien von den gemeinen Buchstaben möchte ich bemerken, daß dies mehr oder weniger wohl auch bei andern Schriften der Fall ist, nicht nur bei Monotypesatz. Daß das ll zusammengesetzt werden muß, ist nicht unbedingt notwendig. Man braucht nur die Mater ll zu bestellen und das Übel ist behoben. Die Unterbringung dreier Frakturschriften ist nur mit einem Satz Ziffern möglich. Wenn ein zweiter Satz Ziffern untergebracht werden soll, dann müssen für zwei Alphabete Interpunktionszeichen aus einer Schrift verwendet werden, was in den meisten Fällen möglich ist. Außerdem kann man sich auch dadurch helfen, daß einige Versalien um zwei oder drei Einheiten nach rechts verlegt werden, wodurch Platz für die schwächeren Buchstaben geschaffen wird. Natürlich muß der Raum, der durch das Verlegen der Versalien auf eine andre Einheitsreihe an deren linke Seite angegossen wird, beim Setzen eventuell berücksichtigt werden. Daß aber eine auf diese Art geschaffene Schrift nicht abgelegt und zum Handsatz verwendet wird, versteht sich von selbst. Überdies wird ja auch bei Guß von Schrift für Handsatz und Werke mit großer Auflage anders verfahren in bezug auf Härte der Buchstaben usw. als bei gewöhnlichem Satz, der nach Drucklegung wieder eingeschmolzen wird. Der leichte und weiche Guß der Monotype wird sich bei einiger Fachkenntnis des Gießers ebenso verhüten lassen wie so manches andre, das oft auf Mangel an Ausbildung oder Erfahrung zurückzuführen ist. E. Mehnert.

Patentliste über neue Erfindungen und Verbesserungen.

Mitgeteilt vom Patentanwalt PAUL MÜLLER, Berlin SW.

Deutsche Patente. Nr. 158924. Selbsttätiger Bogenanleger für Vervielfältigungsmaschinen. *Nate Mock in Berlin.* Bei dem selbsttätigen Bogenanleger für Vervielfältigungsmaschinen wird durch einen um die Gegendruckwalze *5* drehbar angeordneten Streichbügel, durch dessen von der Trommel aus mittels keilförmiger Zähne bewirkte ruckweise Drehung um die Gegendruckwalze das vordere Ende des obersten Blattes unter Aufbauschung desselben zurückgeschoben und sodann aufwärts geführt, bis es vom Streichbügel abgleitet und infolge der Federwirkung des Papiers von selbst in die Zuführlage zwischen Gegendruckwalze und Trommel springt. (Siehe Abbildung.)

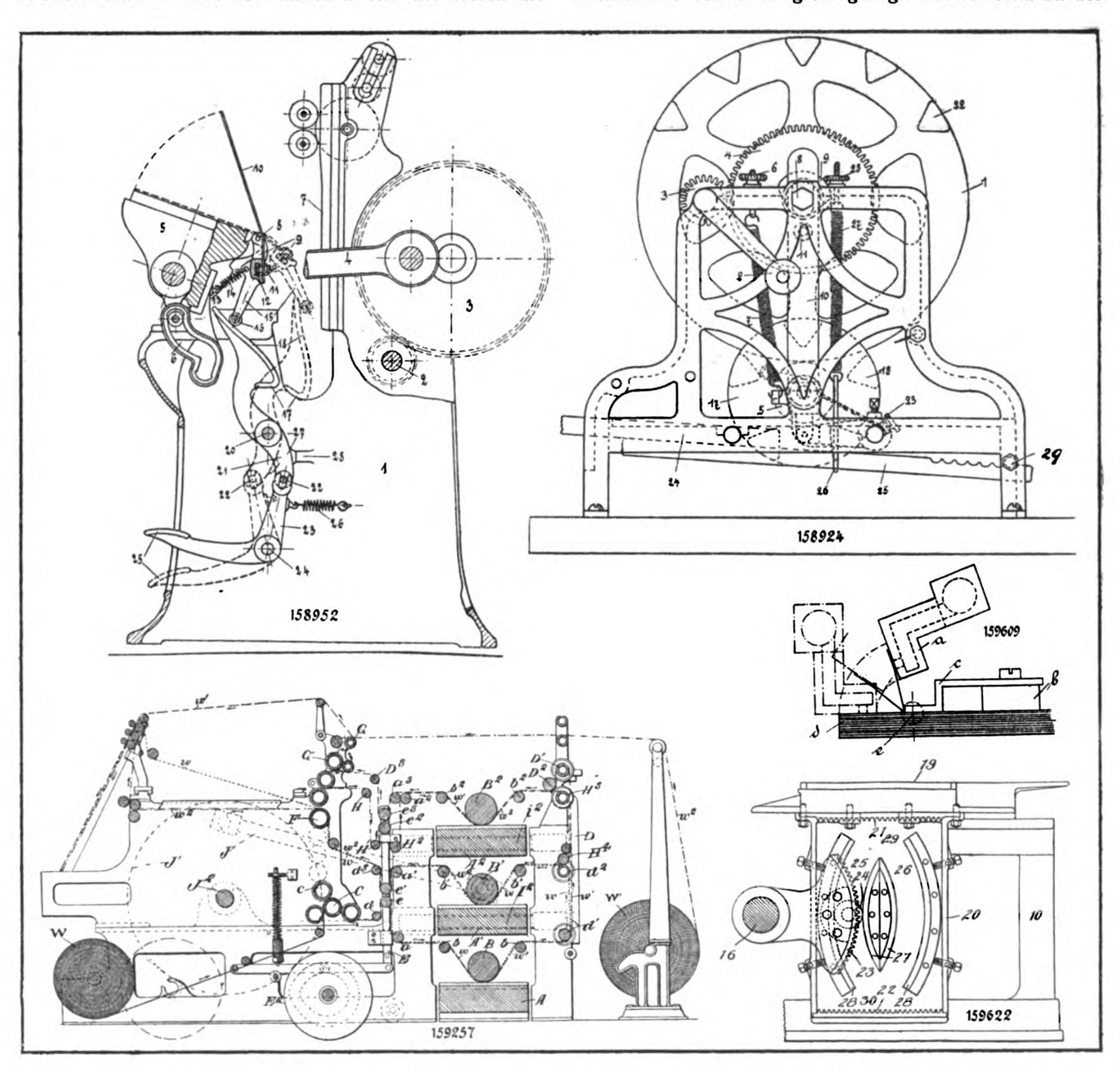
Nr. 158952. Vorrichtung zur Bewegung der Greifer an Tiegeldruckpressen. *J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig.* Bei der Vorrichtung zur Bewegung der Greifer an Tiegeldruckpressen wird die Bewegung des am Drucktiegel angelenkten und durch die Zugfeder *14* beeinflußten Greiferrahmens unter Vermittlung des Rollenhebels *15* durch eine unterhalb der Kufenbahn des Tiegels angeordnete und während dessen Bewegung feststehende Führungskurve *17* und *18* bestimmt unbeschadet der Möglichkeit, die Greifer in jeder Tiegelstellung willkürlich auf die Tiegelfläche auflegen zu können. Zum Zwecke des willkürlichen Umlegens der Greifer auf die Tiegelfläche ist die Führungskurve *17* und *18* drehbar angeordnet. Diese Drehung wird ihr mit Hilfe eines als Winkelhebel ausgebildeten Fußtrittes *23, 25* erteilt, während bei Bewegung des Tiegels die Führungskurve *17, 18* durch eine Feder *26* und die Anschläge *27, 28* im Ruhezustande gehalten wird. (Siehe Abbildung.)

Nr. 159092. Vorrichtung zum Ab- bzw. Umstellen der schwingenden Speisewalze an Druckmaschinen. *J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig.* Bei der Vorrichtung zum Abstellen der schwingenden Speisewalze an Druckmaschinen kann die Speisewalze unmittelbar durch eine für die Hand des Einlegers von seinem Standort aus erreichbare Zugstange abgestellt werden zu dem Zwecke, dem Einleger die Möglichkeit zu verschaffen, die Farbeentnahme im Augenblick der Unterbrechung des Einlegens, sowie für die Dauer der letzteren in bequemster Weise aufheben zu können. Die Zugstange ist in zwei Stellungen feststellbar und greift derart an einen der die Speisewalze tragenden Teile, daß sie in der einen Stellung die Schwingbewegung der Walze nicht beeinflußt, dagegen nach dem Festlegen in der andern Stellung die Speisewalze ständig federnd gegen die Verreibewalze drückt.

Nr. 159110. Zeilenwagen für Matrizensetz- und Zeilengiessmaschinen des Monolinesystems. *Monoline, Maschinenfabrik, Akt.-Ges. in Berlin.* Bei dem Zeilenwagen für Matrizensetz- und Zeilengießmaschinen des Monolinesystems mit einer in die Ausschnitte der Matrizenstäbe hineingreifenden Schiene, besteht die Schiene aus gegeneinander verschiebbaren Keilstücken, welche nach dem Einführen in die Ausschnitte so auseinander gezogen werden, daß sie die Ausschnitte ausfüllen und mithin die die Zeile bildenden Matrizen in eine gerade Linie bringen.

Nr. 159257. Schnellpresse mit feststehenden Druckformen und darüber hin- und herbeweglichen Druckzylindern zum Drucken von Zeitungen bis zu zwölf Seiten in einem Arbeitsgang. *Duplex Printing Preß Co. in Battle Creek (V. St. A.).* Bei der Schnellpresse mit feststehenden Druckformen und darüber hin- und herbeweglichen Druckzylindern zum Drucken von Zeitungen bis zu zwölf Seiten in einem Arbeitsgang werden drei miteinander verbundene Druckzylinder in drei parallel übereinander liegenden Ebenen durch eine gemeinsame Antriebsvorrichtung bewegt, wobei jedoch der oberste Druckzylinder ab-

gekuppelt werden kann, so daß die Maschine auch imstande ist, wie die bekannte Duplexpresse zu arbeiten. Das Papier der ersten Rolle *W* wird, nachdem es in zwei Bahnen zerschnitten ist, auf der untersten Druckform auf der einen Seite bedruckt, worauf beide Bahnen sich trennen und die eine auf der mittleren, die andre auf der obersten Druckform den Widerdruck erhalten, während das Papier der zweiten Rolle W^1 von der halben Breite der ersten die beiden oberen Druckformen in entgegengesetzter Richtung durchläuft wie die danebenliegende, von der untersten Druckform kommende Papierbahn, und so Schöndruck und Widerdruck erhält, indem sie beim Weiterlaufen in der zweiten oberen Druckform auf der andern Seite bedruckt und dabei mit der danebenliegenden, von der untersten Druckform kommenden Papierbahn zu den Falzvorrichtungen geleitet wird. (Siehe Abbildung.)



Nr. 159258. Vorrichtung zur Verschiebung des obersten Blattes eines Bogenstapels für Buchdruckpressen, Falzmaschinen und dergleichen. *Marie Werrmann in Dresden.* Bei der Vorrichtung zur Verschiebung des obersten Blattes eines Bogenstapels bei Buchdruckpressen, Falzmaschinen oder dergleichen wird die Angriffsfläche des Mitnehmers aus Spitzen, Kanten oder dergleichen gebildet; es können aber auch Spitzen, Kanten oder dergleichen zu Flächen vereinigt werden. Die Form des Mitnehmers selber ist gleichgültig. Das Material zu der Vorrichtung ist am besten Stahl oder ein andres hartes Metall.

Nr. 159609. Pneumatische Bogenabhebevorrichtung für Schnellpressen, Falzmaschinen und dergleichen. *Kuhn & Co. in Berlin.* Bei der pneumatischen Bogenabhebevorrichtung für Schnellpressen, Falzmaschinen und dergleichen ist die Preßbacke *b* in ihrer Lage zur Schwingungsachse des Saugapparates *a* derart einstellbar, daß der umzubiegende Papierrand je nach Erfordernis der jeweiligen Papierstärke während des Umbiegens mehr oder

weniger straff gespannt oder lose gehalten wird, zum Zweck, ein sicheres Ansaugen und Umbiegen des obersten Bogens und gleichzeitig ein sicheres Abblättern zuviel angesaugter Bogen zu bewirken. Die Preßbacke oder Preßleiste *b* ist ferner mit Schiebern *c* versehen, von denen jeder für sich in verschiedener Entfernung vom Saugapparat *a* eingestellt werden kann, um den umzubiegenden Papierrand an einzelnen Stellen verschieden straff angespannt bzw. lose zu halten. (Siehe Abbildung.)

Nr. 159622. KARRENANTRIEBVORRICHTUNG FÜR ZYLINDERSCHNELLPRESSEN. *Robert Miehle in Chicago.* Bei der Karrenantriebvorrichtung für Zylinderschnellpressen wird die gleichförmige Hin- und Herbewegung des Druckkarrens durch ein rotierendes Zahnradsegment *23* bewirkt, welches abwechselnd mit je einer über oder unter ihm in derselben Ebene liegenden, mit dem Druckkarren fest verbundenen Zahnstange *21, 22* in Eingriff kommt. Ebenso wird die gleichförmige Verzögerung und Beschleunigung des Druckkarrens beim Hubwechsel durch je eine mit ihm gleichfalls fest verbundene, kreisbogenförmige Kurbelschleife *25, 26* bewirkt, deren Krümmungsradius größer ist als derjenige der von dem zugehörigen, in bekannter Weise mit einer Gleitrolle versehenen Kurbelzapfen beschriebenen Bahn. (Siehe Abbildung.)

Aus den graphischen Vereinigungen.

Altenburg. Die am 21. Februar stattgefundene Sitzung der *Graphischen Vereinigung* bot zunächst einen Bericht über zwei technische Neuheiten. Der Vorsitzende besprach die Spitzertypie und das Zierow-Meusch-Galvano, wobei von beiden Erfindungen Druckproben zur Auslage gelangten. Hierauf wurden die von Mitgliedern angefertigten Skizzen zu einer Glückwunschkarte ausgestellt, welche auf die Preisausschreiben eingeliefert worden waren. Die vorliegenden 20 Arbeiten sollen dem Arbeitsausschuß des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften zur Bewertung überwiesen werden. Aus Vereinsmitteln, sowie von einem Mitgliede sind fünf Preise für die besten Entwürfe gestiftet worden. Der aufliegende neue Band von Klimschs Jahrbuch wurde in bezug auf seinen Inhalt einer kurzen Besprechung unterzogen. Auch über die neu eingegangenen Schriftproben, sowie über das neu erschienene Münchner Fachblatt Graphische Künste wurde berichtet. -o-.

Berlin. In der *Typographischen Gesellschaft* sprach am 13. Februar Herr *Bruno Senf* über Buchhändler-Kataloge im allgemeinen, sowie über deren Entstehung und Entwicklung bis in unsre Zeit, wobei er die Aufmerksamkeit auf eine von ihm zusammengetragene Kollektion von Weihnachtskatalogen lenkte, die er nach Inhalt und typographischer Ausstattung in den Bereich seiner Betrachtungen zog. Er wies nach wie auch hier, besonders in den Anzeigenteilen, der wechselnde typographische Geschmack zum Ausdruck komme. Hierauf gab Herr *Georg Wagner* eine Schilderung der wertvollen Sammlung von alten Druckblättern der verschiedenartigsten graphischen Verfahren aus dem Besitz des Herrn Professor von Weißenbach in Leipzig, von der eine kleine Auswahl im Buchgewerbesaal ausgestellt war. Zum Schluß berichtete der als Gast anwesende Ingenieur Herr *Merkel* über das neue mechanische Zurichteverfahren von Lankes und Schwärzler in München, das ja im Archiv für Buchgewerbe schon eingehend geschildert worden ist. — In der Sitzung vom 28. Februar waren zahlreiche Arbeiten des Malers und Illustrators Hans Schulze ausgestellt, zu welchen Herr Dr. *Malkowsky* einen Bericht und bemerkenswerte Betrachtungen über die Plakatkunst, die Buchkunst und das Exlibriswesen zum besten gab. Die französischen Plakatkünstler können, so führte der Redner etwa aus, mit größeren Maßstäben rechnen und darum mit großen Farbenflächen wirken, die deutschen Künstler seien an die beschränkten Maße gebunden, welche die Litfaßsäulen bedingen. Sie seien deshalb auch darauf angewiesen, sich mehr an die bildmäßige Ausführung zu halten. Eine stilgerechte, auch künstlerischen Anforderungen entsprechende Buch ausstattung könne am besten durch das Handinhandgehen aller an der Herstellung des Buches Beteiligten, des Buchdruckers, Illustrators und des Buchbinders, gepflegt werden. Das Exlibriswesen fördere die Liebe zum Besitz und zum Genuß des eignen Buches. Hierauf berichtete Herr *A. Spieß* über den Gesetzentwurf zum Schutze des Urheberrechtes an Werken der Bildenden Künste und der Photographie, wobei er die Gefahren schilderte, welche für die Druckereien und die Reproduktionsanstalten erwachsen würden, wenn der § 31 in seiner jetzigen Form zum Gesetz erhoben würde. Die Versammlung beschloß auf Antrag des Vortragenden, sich einer von dem Bunde der chemigraphischen Anstalten Deutschlands und dem Verein Berliner Buchdruckereibesitzer an den Reichstag zu richtenden Petition anzuschließen, welche bezweckt die Strafbarkeit auf solche Fälle zu beschränken, wo wider besseres Wissen gegen die Bestimmungen des Gesetzes gehandelt wurde. — Schließlich beschäftigte sich die Versammlung noch mit zwei technischen Neuheiten der Firma Zierow & Meusch in Leipzig, dem durch Benutzung einer Zelluloidmater hergestellten Zierow & Meusch-Galvano und der Matrizen-Schlagmaschine, welche den Kalander bei der Abformung der Matern für die Stereotypie ersetzen soll. -r.

Braunschweig. Die von der *Typographischen Vereinigung* veranstalteten, wöchentlich stattfindenden Skizzier- und Kolorierkurse erfreuen sich des Besuches von zahlreichen Mitgliedern. In der letzten Sitzung besprach der Vorsitzende eine vom Verband der Deutschen Typographischen Gesellschaften eingegangene Rundsendung, die spanische Drucksachen enthielt, welche deutlich zeigten, daß man auch in Spanien deutsche Druckarbeiten als Vorbilder nimmt. In dem sich dem Bericht anschließenden Meinungsaustausch wurde angeregt, an den jeweiligen Sitzungsabenden Drucksachen der am Platze befindlichen Druckereien zu besprechen, da hierdurch nicht nur das Interesse der Mitglieder geweckt, sondern auch deren Ausbildung und Fortbildung gefördert werde. Bei einem von einem Gönner der Vereinigung veranstalteten Preisausschreiben zur Erlangung eines Umschlages für eine Konservenpreisliste erhielt Herr Decker den ersten und zweiten, Herr Schott den dritten Preis. Die Bewertung der eingegangenen Entwürfe erfolgte von seiten der Typographischen Vereinigung in Leipzig. -tz.



Bremen. Am 12. Februar hielt in dem *Typographischen Klub* Herr *Stickmann* einen Vortrag über: Das Skizzenbuch und seine Verwendung in der Praxis. Bei der Anlage eines solchen könnten alle möglichen Motive verwandt werden. Die Hauptsache sei, eine gute Verteilung der Papierfläche vorzunehmen, damit auch die Skizze bereits Anspruch auf Mustergültigkeit erheben könne. In der täglichen Praxis mit ihrer hastigen Arbeitsweise leiste alsdann ein derart angelegtes Buch gute Dienste. Man fände in ihm immer eine passende Unterlage, die selbstverständlich eine dem Text entsprechende Abänderung erfahren könne, so daß oft von einem Motive die verschiedensten Arbeiten entstünden. — Am 26. Februar waren etwa 60 Tafeln ausgestellt, die einem Vortrage des Vorsitzenden Herrn *Miller* über: Der Empirestil und seine Vorgänger als Grundlage dienten. Das Material hatte der Deutsche Buchgewerbeverein zur Verfügung gestellt. Der Vortragende führte aus, daß der Stil der Ausdruck des Kultur- und Kunstlebens eines Volkes sei, aus dessen Geistesleben er hervorgehe und durch dessen gesellschaftlichen Verhältnisse er gefördert werde. Der Stil unterliege daher auch von diesen Faktoren abhängigen Wandlungen. Mit Renaissance werde die Wiedergeburt desjenigen Kunststiles bezeichnet, der mit den mittelalterlichen Anschauungen brach und durch Studium der antiken Formen und der Natur ihren Ausdruck fand. Dieser zwei Jahrhunderte überdauernde Stil habe selbst innere Wandlungen durchgemacht, der Buchdruck aber verdanke ihm manches kunstvolle Blatt. Es sei nur an die Meister Holbein und Dürer erinnert. Durch Entartung und phantastische bizarre Verdrehung der Formen ging aus der Renaissance der Barockstil hervor, der in der Zeit Louis XIV in Frankreich seine höchste Blüte fand. Nach kurzer Übergangszeit löste ihn der mit Rokoko bezeichnete Stil ab. Das Launenhafte, Spielende und die herrschende ausschweifende Genußsucht am Hofe Louis XV fand in den Schnörkeln und Muscheln, in dem pflanzenartig wuchernden Rahmenwerk und den eingestreuten Schäferspielen usw. ein treffliches Spiegelbild. Die immer mehr gesteigerte Entartung und wilde Phantastik mußte notgedrungen wieder zu einer gewissen Einfachheit zurückführen. Schon unter Louis XVI ging die Umwandlung vor sich, die um 1790 durch die politischen Einflüsse, sowie die Einwirkung der klassischen Poesie eine Verstärkung erfuhr. Der Empirestil begann und erreichte nach der Begründung des französischen Kaiserreichs seine höchste Blüte. Die Architekten Percier und Fontaine, die Schöpfer des Louvre und der Tuillerien in Paris, könnten als die Klassiker des Empirestils bezeichnet werden. Unter ihrer Einwirkung seien die Formen der Ornamente etwas zierlicher geworden, deren Hauptbestandteile breitgedrückte Voluten, schlichte Mäander, steife Lilienketten, Lyren, Früchte, Urnen, Fackeln, Kränze, Ascheurnen, ovale Medaillons usw. bildeten. Ihm folgte in Deutschland der Biedermeierstil, der das Behäbige und Gemütliche jener Zeit zeigte, sich aber in den Grundzügen dem Empire anlehnte, nur daß noch größere Einfachheit unter Vermeidung alles Entbehrlichen erstrebt worden sei. Im Buchdruck hätten diese Wandlungen im Stil auch ihren Ausdruck gefunden. Renaissancematerial finde noch heute Verwendung und gerade in dieser Stilart seien äußerst dankbare und umfangreiche Ornamentserien hervorgebracht worden. Barock und Rokoko waren eigentlich für den Buchdruck weniger geeignet, weil die Technik hier gewisse Beschränkungen auferlegte, immerhin habe aber einige Zeit mit ihnen gerechnet werden müssen. In neuester Zeit lehne man sich nun an Empire- und Biedermeierstil an. Diese Umwandlung sei eingeleitet worden durch den von der Firma Breitkopf & Härtel in Leipzig nach alten Originalstöcken herausgegebenen Zierat aus der guten alten Zeit. Die Rudhardsche Gießerei (jetzt Gebr. Klingspor) in Offenbach a. M. habe dann ihren ausgezeichneten Vogeler-Zierat herausgebracht, der die alten Formen unserm heutigen Kunstgeschmack trefflich anpasse. Auch der von der Bauerschen Gießerei in Frankfurt a. M. nach Entwürfen von Wieynk geschaffene Empireschmuck sei gut und verdiene Beachtung. Die leidige Sucht, alles mitzunehmen, habe nun von allen Seiten derartigen Schmuck gebracht, der aber vielfach nur ein Nachempfinden von Gutem oder weniger Gutem darstelle. Ob unsre schnelllebige Zeit aber eine Vervollkommnung und ein Hineinarbeiten in diese Neuheiten zulasse, sei nach den Umwandlungen der letzten Jahre kaum anzunehmen, jedenfalls aber höchst wünschenswert. R.

Breslau. Die zahlreich besuchte Sitzung der *Typographischen Gesellschaft*, die am 7. Februar stattfand, beschäftigte sich mit der 32. Rundsendung des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften (Wettbewerb zur Erlangung einer Festkarte für das 25jährige Stiftungsfest des Bezirksvereins Mannheim). Herr Zantke berichtete eingehend über die Arbeiten, wobei er darauf aufmerksam machte, daß bei diesem Wettbewerb die Bewertungskommission Bronze als eine Farbe gerechnet habe, während diese bisher als zwei Farben betrachtet worden sei. Verschiedene Skizzen könne er nicht als gezeichnete gelten lassen, weil sie durch Aufkleben von auf Papier abgezogenen Ornamenten hergestellt seien, ferner die Angabe der Töne durch Auflegen farbigen Papiers erfolgt sei. Derartige Arbeiten könnten keinen Anspruch auf Zeichnungen machen, er halte auch die Ausführung für falsch. In dem Meinungsaustausch trat allgemein die Anschauung zutage, daß Bronzen und Prägungen als zwei Farben gelten müßten. Das Aufkleben von Ornamenten und farbiger Papiere zur Bezeichnung der Töne wurde als nicht richtig erklärt, da hierdurch eine Täuschung hervorgerufen, die andern Skizzen aber benachteiligt würden. Beim Druck müßten mitunter außerordentliche Mittel angewandt werden, um die durch farbiges Papier angegebenen Farben zu erzielen. Bei den Anwendungen von Empirematerial wurde die oft zu reichliche Verwendung von Gehängen und Girlanden bemängelt, die im Verhältnis zur Schrift viel zu schwer wirken. Die zum Jahreswechsel eingegangenen Neujahrskarten unterzog Herr *Massur*, die dem Verlag des Deutschen Buch- und Steindrucker gesandten Karten Herr *Winkler* einer Besprechung. — In der Sitzung am 21. Februar berichtete Herr *Winkler* über die Rundsendung 29: Von Künstlern entworfene Drucksachen, zu denen er bemerkte, daß in andern Städten, in welchen die Rundsendung schon gezeigt worden sei, die Frage aufgeworfen worden wäre, ob die Buchdrucker berechtigt seien, die von Künstlern entworfenen Arbeiten zu kritisieren. Er müsse diese Frage bejahen, weil sich der Akzidenzsetzer in das von Künstlern geschaffene Material vertiefen müsse, ferner unter den Akzidenzsetzern auch sehr tüchtige Kräfte vorhanden seien, die wohl zur Abgabe eines Urteils befähigt seien. Bei verschiedenen Arbeiten vermisse er eine richtige Bewertung und Einteilung der Schrift, andre



Arbeiten aber zeigen, wie der Künstler seine Ideen packend und zweckentsprechend mit der Schrift zu verbinden wisse. Die Verwendung des Versal V anstatt des Versal U bei Versalienzeilen halte er nicht für richtig. Nach diesem kurzen Vortrag besprach Herr *Schultes* die Weihnachtsnummer der Monatshefte für Graphisches Kunstgewerbe, sowie die Festschrift vom Ärztetag in Meran. Schr.

Frankfurt a. M. Die Tätigkeit der *Typographischen Gesellschaft* gestaltete sich im Monat Februar zu einer äußerst regen. Herr *G. Mori* hatte sich bereit erklärt, einen Vortragszyklus über die Entwicklung von Druckschriften von ihren Anfängen bis zur Jetztzeit zu veranstalten. Der erste Vortragsabend gab, ausgehend von den ersten Schreibversuchen der alten Völker, den Sagen über die Entstehung der Schrift, ein getreues Bild der Entwicklung der Schrift bis zur Missaleschrift, die Gutenberg als Vorbild für seine ersten Schriftschöpfungen diente. Weiter wurde die Entstehung und Bearbeitung der ältesten Schreibmaterialien, Papyros, Ton, Felle, Pergament, sowie die Erfindungsgeschichte des Papiers eingehend geschildert. Der zweite Vortrag ging von der Missaleschrift aus, brachte einen kurzen Lebensabriß Gutenbergs, auf den dann die Beschreibung der bis 1500 entstandenen Druckschriften folgte. Ein äußerst reichhaltiges Material, das Herr Mori seinen Sammlungen entnommen und ausgestellt hatte, erläuterte das gesprochene Wort. Die Direktion der Stadtbibliothek hatte sich bereit erklärt, eine Besichtigung der Ausstellung alter Druckwerke der Stadtbibliothek unter sachkundiger Führung zu veranstalten, die am 18. Februar stattfand, und bei der Herr Bibliotheksekretär *H. Lafrenz* den sehr zahlreich Erschienenen über die einzelnen sehr kostbaren Druckwerke eingehend berichtete. Den Schluß des Vortragzyklus bilden zwei Vorträge, welche die Schriften des 15. bis 19. Jahrhunderts, sowie diejenigen der Neuzeit behandeln werden. Sch.

Hamburg. Die *Typographische Gesellschaft* nahm am 14. Februar eine Preisbewertung vor über Entwürfe für einen Briefkopf des Flensburger Typographischen Klubs. Im allgemeinen muß gesagt werden, daß die Verfertiger etwas mehr Sorgfalt auf die Ausführung ihrer Skizzen hätten legen dürfen, denn solche mit nichts weiter als Bezeichnungen, wie Schrift und Farbe gedacht sind, können wohl schwerlich Entwürfe genannt werden. Bemerkenswert war die Verschiedenheit des Geschmacks zwischen Hamburg und Flensburg bei Bewertung der Arbeiten. Die Mitglieder des Flensburger Typographen-Klubs hatten den von der Hamburger Gesellschaft mit dem ersten Preis ausgezeichneten Entwurf nur mit einer lobenden Erwähnung bedacht. Nach Erledigung dieser Preisbewertung zeigte Herr Daumann ein sehr praktisches zum Auflegen des Setzschiffes bestimmtes Satzpult, das vermöge eines verstellbaren Untergestells mit Kniegelenk und Schraube auf alle Buchdruckregale in ein paar Sekunden die Herstellung einer wagerechten Unterlage ermöglicht. — Im Schriftzeichenkursus, der seinem Ende entgegengeht, werden die letzten Abende dem Kolorieren von Schrift und Entwurf gewidmet. Zur Unterstützung ihrer Bestrebungen wurden der Gesellschaft je 100 Mark von der Buchdruckerinnung und dem Buchdruckerverein in Hamburg-Altona überwiesen, wofür hier auch öffentlich Dank gesagt wird. -ie-.

Leipzig. In der *Typographischen Gesellschaft* zeigte Herr Prof. *von Weißenbach* in der Sitzung am 7. Februar eine beträchtliche Anzahl von englischen Druckerzeugnissen: Souvenirs of the Institute of Printers and kindred Trades of the British Empire. Die Arbeiten tragen ausgeprägten englischen Formensinn zur Schau, der, wie Vortragender des Ausführlicheren darlegte, durch die Entwicklung des englischen Stiles bedingt ist; den Geschmack unsrer Akzidenzkünstler treffen sie natürlich nicht. Der Farbendruck ist, vom technischen Standpunkt aus betrachtet, hoch entwickelt; nur hat der Vierfarbendruck fast gar keinen Eingang in England gefunden. Unter dem ausgestellten und zirkulierenden Material befanden sich Woodbury-Farbenlichtdrucke u. a. m. — In derselben Sitzung spricht Herr *Winter* über das *Zierow-Meusch-Galvano*, zu welchem Behufe ihm von der Firma Zierow & Meusch alles einschlägige Material freundlichst überlassen worden war. Er bespricht das Verfahren zur Herstellung der Bleimatrizen, ebenso wie das der Zelluloidmatritze, auf das die Firma ein Patent genommen hat. Die Zelluloidprägung zeichnet sich durch Sauberkeit und größere Schnelligkeit vor dem Blei- und Wachsverfahren aus, und ist für Holzschnitte ebenso geeignet wie die Wachsprägung. Auch für das Richten hat die Firma ein neues Verfahren erfunden und sich patentieren lassen;

KOENIG·RAUDUNG·HI
DER·EINE·HIESS·AGN
ERROT·AGNAR·WAR·
ROTH·ACHT·WINTER·
UHREN·IM·BOOTE·N
ZUM·KLEINFISCHFAN
WIND·IN·DIE·SEE·HINI
KEL·SCHEITERTEN·S
GEN·HINAUF·UND·FA
BAUER·WO·SIE·DEN·U
BEN·DIE·ALTE·PFLEGT
NN·GERROTHS·UND·I
UHEIT·IM·FRUEHJAHI
ANN·EIN·SCHIFF·UND

Schreiben mit dem Quellstifte. Allmähliche Überwindung von Verteilungsschwierigkeiten. Wirkliche Größe. Abbildung aus: Rudolf von Larisch, Unterricht in Ornamentaler Schrift. (Siehe Bücher- und Zeitschriftenschau. Seite 111.)

ein Eisengitter soll das Verziehen des Zelluloid verhüten Aus der Mitte der Versammlung wird betont, daß die Wachsprägung sich wohl nicht verdrängen lassen werde. Ein Prospekt der Firma, in dem die Verfahren durch ein vignettiertes Porträt einander gegenübergestellt sind, wird unter den Anwesenden zur Verteilung gebracht. Der Vorstand gibt Kenntnis von dem Neuerscheinen einer Fachzeitschrift in München, Graphische Künste betitelt, der er, obwohl ein Bedürfnis nicht gerade vorliege, gutes Gedeihen wünscht. — Am 21. Februar berichtet Herr *Schirmer* über einen etwas abseits liegenden, jedoch unter die graphischen Zweige zählenden Gegenstand, den Blindendruck. Zur Entwicklungsgeschichte erwähnt er, daß die Braillesche Punktschrift international Eingang gefunden habe; 1786 sei das erste Buch für Blinde erschienen. Er zeigt die besonders konstruierte, mit Rillen, Leiste und Stift versehene Tafel zur Ausübung der Blindenschrift. Der Druck erfolge von zwei genau aufeinander passenden Zinkplatten, in die die Schriftzeichen eingepunzt seien und zwischen die das Papier gelegt werde. Durch den Druck (eigentlich Prägung) entstünden Zeichen, deren erhobenes Bild die Blinden mit den Fingern abtasten*). Bezüglich der Sprachschwierigkeiten bei internationalen Beziehungen wurde noch angeführt, daß man bestrebt sei, die sogenannte Esperanto-Sprache auch für die Blinden in Anwendung zu bringen. — In zweiter Reihe gibt eine ad hoc ernannte Kommission Bericht über die Stellung der Fußnoten bei Spitzkolumnen, und zwar behufs Erledigung einer Anfrage der Schweizer Graphischen Klubzentrale in St. Gallen. Die Kommission ist sich dahin klar geworden, daß man die Stellung der Fußnote bei Ausgangskolumnen *an den Text* und *nicht unterhalb der Schlußlinie* als Regel empfehlen könne, was sich nicht nur auf logische, sondern auch auf ästhetische Gründe stützen ließe. β

Leipzig. In der *Typographischen Vereinigung* besprach am 7. Februar zunächst Herr *Kirstein* die Arbeiten einer Rundsendung des Verbandes der Typographischen Gesellschaften, welche Entwürfe der Graphischen Vereinigung Offenbach enthielt. Ferner waren eine Anzahl Wettbewerbs-Arbeiten der Braunschweiger Berufsangehörigen ausgestellt, die der technischen Kommission zur Bewertung übergeben wurden. Es folgte die Fortsetzung der Vorträge über Preisberechnung von Drucksachen. Anknüpfend an seine Ausführungen der vorigen Sitzung berechnete Herr *Mylau* den Bogen eines Katalogs an der Wandtafel, dabei die einzelnen Aufschläge erläuternd. — Am 21. Februar wurde der erste Teil dieser Vortragreihe beendet, in dem Herr Mylau noch einiges über die Preisberechnung des Satzes anführte und dabei auch die Berechnung von Akzidenzarbeiten, sowie die üblichen Geschäftsaufschläge in das Bereich seiner Betrachtungen zog. Ausgestellt waren an diesem Abend die Entwürfe des Brüsseler Internationalen Wettbewerbs, welche in einer der nächsten Sitzungen besprochen werden sollen. Eine Ausstellung von Kalendern, welche der Redaktion des Korrespondent anläßlich des Jahreswechsels zugegangen waren und der Vereinigung überlassen wurden, gab Herrn *Wendler* Veranlassung zu einer kurzen Besprechung, in der er unter anderm die Anwendung meist zu vieler Farben, sowie des Kunstdruckpapiers bemängelte. Letzteres sei nur zum Druck von Autotypien geschaffen, da der Druck auf Kunstdruckpapier, hauptsächlich bei Lampenlicht, schlecht zu lesen sei. Überhaupt seien die Kalendarien oft recht vernachlässigt worden. Vignetten wirken nach Ansicht des Redners am vorteilhaftesten auf Kupferdruckkarton. An diese Ausführungen schloß sich ein lebhafter Meinungsaustausch. Der Vorsitzende machte dann der Versammlung die Mitteilung, daß bereits 21 Programmentwürfe zum Stiftungsfest des Vereins Leipziger Buchdrucker- und Schriftgießer-Gehilfen eingegangen seien. Dieses Ausschreiben sei zwar nur als Idealwettbewerb gedacht, jedoch beabsichtige der Vorstand, die eingegangenen Arbeiten später einer andern technischen Vereinigung zur Bewertung zu übersenden. Von den drei aus der Mitte der Versammlung gestellten Fragen wurde eine der technischen Kommission zur Beantwortung übergeben, während die beiden andern, welche Bezug auf die Berechnung des Satzpreises hatten, von Herrn Mylau beantwortet wurden. R.

Posen. In der Sitzung des *Buchdrucker-Fachvereins*, die am 15. Februar stattfand, lag aus die 16. Rundsendung des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften, enthaltend Entwürfe zum 25. Stiftungsfest der Berliner Typographischen Gesellschaft. Man war allgemein der

Mit dem Quellstifte in einem Zug geschrieben (nicht gezeichnet). Vorübung zum Schreiben in größeren Dimensionen. 1/2 der Originalgröße. Abbildung aus: Rudolf von Larisch, Unterricht in Ornamentaler Schrift. (Siehe Bücher- und Zeitschriftenschau. Seite 111.)

*) Eine eingehende Abhandlung über Hochdruck für Blinde brachte das Archiv für Buchgewerbe, Jahrgang 1905, Heft 9 und 10. Die Schriftleitung.

Ansicht, daß viel Gutes mit dieser reichen und interessanten Sammlung geschaffen wurde. Desgleichen wurden auch die diesjährigen Neujahrsdrucksachen einer eingehenden Besprechung unterzogen. In der Ersatzwahl für den von hier verzogenen zweiten Vorsitzenden wurde Herr Heinrich Rothe einstimmig gewählt. -n-.

Stuttgart. Der Februar-Lesezirkel des *Graphischen Klubs* brachte u. a. die noch nachträglich eingelaufenen Neujahrsdrucksachen, ferner Farbdrucke amerikanischen Ursprungs, sowie solche, welche auf der Miehle-Press hergestellt waren. Unter den eingesandten Neuheiten befand sich auch das erste Heft: Graphische Künste, München. Ob bei der gegenwärtigen Hochflut von Fachliteratur es sich bewahrheiten wird, was das Begleitschreiben sagt: „daß man in Kürze diese Zeitschrift wohl nirgend mehr zu entbehren vermag", muß die Zukunft lehren. Beim technischen Meinungsaustausch wurden die Zierow-Meusch-Galvanos eingehend besprochen, ferner die von dieser Firma auf den Markt gebrachte Matrizen-Schlagmaschine als eine tatsächlich vorteilhafte Neuerung für die Stereotypie anerkannt. Die anschließende Ausschußsitzung beschäftigte sich des weiteren mit der Feier des 25jährigen Stiftungsfestes. Dasselbe wird bestehen aus einer Jubiläums-Drucksachen-Ausstellung, welche im Landesgewerbemuseum vom 25. März bis 8. April abgehalten wird. Am Sonntag den 7. April findet im Bürgermuseum ein Familienabend statt mit Ehrung der dem Klub seit 25 Jahren angehörenden Mitgliedern. Auf das seiner Zeit erlassene Preisausschreiben sind 21 Entwürfe für ein Festprogramm eingelaufen, zu deren Bewertung eine fünfgliederige Kommission gewählt wurde. Das Ergebnis wird erst bei der Stiftungsfeier bekannt gegeben. *,*

Wien. In der am 4. März stattgehabten jedoch wegen Überfülle des zu behandelnden Materials nicht zu Ende geführten 9. ordentlichen Generalversammlung der *Graphischen Gesellschaft* wurde zuerst über den Stand der gesellschaftlichen Druckerei berichtet. Das wirklich gewagte Unternehmen kann so ziemlich als gesichert betrachtet werden. Als Gründungskapital wurde vom Niederösterreichischen Buchdruckerverein ein Betrag von 20000 Kr. gegeben mit der Bedingung 5%iger Verzinsung und Rückzahlung in fünf Jahren. Heute, ein Jahr nach der Betriebseröffnung, ist der erste Teil dieser Zahlung, 4000 Kronen und Zinsen bereits geleistet, ferner ist allen Verpflichtungen an liefernde Firmen entsprochen worden. Die Druckerei steht mit einem Werte von 43603 Kronen zu Buch. Sämtliche Passiven abgerechnet stellt sich der reine Besitzstand in der Bilanz für 1905, in welcher die Rückzahlung des Vereinsdarlehns noch nicht berücksichtigt ist, auf 9744 Kronen, diese inbegriffen auf 13744 Kronen. Das Unternehmen wurde passiv begonnen und steht heute bereits völlig aktiv da. Daß die Kinderkrankheiten aller ähnlichen Unternehmen nicht ausbleiben würden, war natürlich vorauszusehen. Die Hauptversammlung beschäftigte daher allerlei Personales, so daß sie nicht viel über den Bericht hinauskam und die Vornahme der Neuwahlen für einen späteren Termin anberaumt werden mußte. Die Statuten der Gesellschaft bestimmen über das Vermögen, daß der aus dem Betriebe der Druckerei sich ergebende Reingewinn durch die jeweilige Generalversammlung zu verteilen ist. Er darf nur zu folgenden Zwecken Verwendung finden: Ausgestaltung des Gesellschaftsorgans und der Druckerei einschließlich Unterricht und Förderung technischen Wissens, die Bildung eines Reservefonds in der Höhe von 20% des buchmäßigen Druckereiwertes, dann zur Unterstützung bedürftiger Mitglieder des Niederösterreichischen Buchdrucker- und Schriftgießervereins oder seiner Rechtsnachfolger, welchem Verein oder seinen Rechtsnachfolger auch im Falle der Auflösung der Gesellschaft die Druckerei wie das gesamte Gesellschaftsvermögen zufällt. Der Mitgliederstand hat sich abermals erhöht und beträgt nun 1200. Die Führung der Druckerei war für dieses Jahr allerdings der sonstigen Tätigkeit der Gesellschaft abträglich, doch dürfte sich dies wohl bessern. Die k. k. Graphische Lehr- und Versuchsanstalt machte der Gesellschaft die Zusage der Einführung des schon lange beabsichtigten Zeichenkursus und auch die Abhaltung von Vorträgen in den Räumen des Instituts stehen, ebenso wie interessante Ausflüge, in Aussicht. P-t.

Zittau. In der am 17. Februar stattgefundenen Sitzung der *Graphischen Vereinigung* beschäftigte man sich nach Erledigung einiger Eingänge mit der Zusammenstellung einer Rundsendung für den Verband der Deutschen Typographischen Gesellschaften: Zittauer Arbeiten aus der Praxis. Einen regen Meinungsaustausch führte die vom Verein der Buch- und Steindruckereibesitzer zu Hannover behandelte Frage der Beteiligung von Buchdruckergehilfen an Preisausschreiben herbei und gelangte folgende Resolution zur Annahme: „Es ist in allen Fällen daran festzuhalten, daß nur die mit entsprechenden Preisen bedachten Entwürfe in das Eigentumsrecht der ausschreibenden



DER BUCHSTABE IN EINEM·IDD
KUNSTWERKE VERWENDET DID
WIRD EBENDA ZUM ÖRNAMENT
ÖRNAMENTIK ABER IST KUNSFD
DURCHBILDUNG DES TEXTLICHEN:
THEILES ZU EINER GEGEBENEN:ID
SCHWARZ WEISS ZEICHNUNG AB:
WAEGEN DES VERHAELTNISSES I
IHRER FLEKENWIRKUNG ZUR·I
PROPORTION DER ZU ENTWER
FENDEN SCHRIET UND STELLEN·D
DES SCHRIFTFELDES IN DEN RAU
RAUM EINE SU LÖSENDE UBUN

Schreiben mit dem Quellstifte zu gegebenen Schwarz-Weiß-Flecken. 2/3 der Originalgröße. Abbildung aus: Rudolf von Larisch, Unterricht in Ornamentaler Schrift. (Siehe Bücher- und Zeitschriftenschau. Seite 111.)

Firma übergehen. Ankauf einzelner nicht mit Preisen ausgezeichneter Entwürfe ist zu gestatten. Beteiligung der Gehilfen an Preisausschreiben graphischer Gesellschaften kann kaum unter den Begriff: Hausarbeit für fremde Firmen eingereiht werden. Eine käufliche Beschränkung dürfte kaum angängig sein. Sache des Verbandes der Deutschen TypographischenGesellschaften wird es sein, allgemeine Bestimmungen über die Beteiligung an Preisausschreiben für die ihm angeschlossenen Vereine zu erlassen." Recht unverständlich ist es, inwieweit die Druckereien die Verwendung ihres Materials den Gehilfen verbieten sollten, denn abgesehen davon, daß doch durch die Schriftproben der Gießereien reiches Anschauungsmaterial zur Verfügung steht, muß es dem Gehilfen doch unbenommen bleiben, zeichnerische Enwürfe anzufertigen, ohne sich zuvor erst des Einverständnisses der betreffenden Prinzipale zu versichern. Die Fachvereinigungen werden gewiß sich mit dieser Materie beschäftigen und somit zur Klärung beitragen. -de-.

Bücher- und Zeitschriftenschau; verschiedene Eingänge.

❦ *Rudolf von Larisch, Unterricht in Ornamentaler Schrift. Wien* 1905. Von der *k. k. Staatsdruckerei.* Im Auftrage des k. k. Ministeriums für Kultus und Unterricht herausgegeben vom Lehrmittel-Bureau für gewerbliche Unterrichtsanstalten am k. k. österreichischen Museum für Kunst und Industrie in Wien.



Plakat. Differenzierung durch den Zweck. Einklang von Ornament und Buchstabensilhouette. $^1/_{10}$ der Originalgröße. Abbildung aus: Rudolf von Larisch, Unterricht in Ornamentaler Schrift. (Siehe Bücher- u. Zeitschriftenschau. S. 111.)

Es kommt nicht häufig vor, daß grundlegende Erkenntnisse und Theorien so unbedingt auf die Probe gestellt werden wie hier: sie müssen ein ganzes Lehrgebäude selbständig tragen und halten. Larisch hat Ernst gemacht mit seinen Anschauungen, hat keine Lücke und keinen Rückfall geduldet, und nun als der erste durch die Tat gezeigt, wessen man sich davon zu versehen hat. All seine früheren Schriften, die theoretischen wie die Proben dekorativer Schrift, die er sammelte, liefen hierauf hinaus, auf ein kleines Buch von 85 Seiten, das aber mehr ist: ein Dokument seines praktischen Wirkens.

Das Werk ist eine Sammlung von Leitsätzen für den Unterricht, und zugleich, in den Beispielen, auch ein Bild der Erfolge solchen Unterrichts.

Die Behauptungen, von denen Larisch ausgeht, sind meistens schon früher von ihm öffentlich vertreten worden und zum Teil sogar schon Allgemeingut geworden. So einseitig festgehalten wie hier, fordern sie fast von selbst die Kritik heraus; doch darf man sagen, daß gerade diese Einseitigkeit, gerade dies Anfechtbare ihre Tugend, ihre spezifische moderne Kraft ist. Ich meine so:

Uns allen schwebt ein neuer Stil der angewandten Kunst vor, ein einziges Ziel, das alle divergierenden Bestrebungen der Zeit parallel auf sich richte. Alle Theoreme meinen dieses Ziel zu verfolgen; sehen wir uns aber die einzelnen Künstler und Künstlergruppen an, nehmen wir im Buchgewerbe Männer wie Sattler und Lechter, Behrens, Weiß, Vogeler, Craigh, so ist die Einheitlichkeit der Moderne durchaus nicht so fraglos und klar, wir kehren um und sind zufrieden, wenn wir nur diese einzelnen Erscheinungen verstehen. Die Theorie ist zielbewußt, aber unproduktiv; die jeweilige Produktion dreht instinktmäßig, wie eine Blüte, ihr Haupt dahin, wo sie die meiste Sonne spürt. Der theoretische Unterricht muß universelle Regeln geben, die praktische Leistung ist individuell. Nun hat Larisch seine Grundsätze so sparsam wie möglich gegeben und die Wahrung der Individualität über alle gestellt. Der Erfolg ist der, daß seine Schüler, in der Meinung frei aus sich selbst zu schaffen, seinen Tendenzen nun erst recht anheimfallen und tatsächlich einem gemeinsamen Ziele zuarbeiten. Man sollte erwarten, in diesen Schülerarbeiten etwas ausschweifend Junges, neue Ahnungen und Entdeckungen zu finden; und man findet eine einheitliche, auf bestimmte Manieren begrenzte, in ihrer Spezialität ohne weiteres erkennbare *Schule*, die Larisch-Schule. Und dies, meine ich, ist das Bedeutsame an dem Buch: der Beweis, daß es wieder künstlerische Schulen geben kann, wie einst in den Zeiten der Blüte der Kunst.

Ich glaube nicht, daß es viele Schriftenlehrer in Deutschland geben wird, die den Unterricht an der Hand von Larischs Buch genau so anfassen werden wie er. Gerade dies ist ein hoher Ruhm! Es wird ja ebensowenig jemand geben, der nicht unendlich viel aus diesem Buche lernte, der nicht Seite für Seite, sei es daß er zustimmen oder widersprechen muß, zum tieferen Nachdenken, zum erneuten Probieren, zu größerer Reife und Bewußtheit geführt würde. Das



ist die Tugend eines festen, klaren, meinetwegen begrenzten, aber nie paktierenden, sondern sich selbst vertrauenden Wissens und Wollens. Ganz selbstverständlich, daß Schüler sich so einem Willen gern unterordnen, mehr vielleicht als der Lehrer selber wünschen mag; sie werden es aber nur so lange tun, als sie etwas organisch Verwandtes in ihm finden, und sobald sie sich erst das Leben selbständig um die Ohren schlagen müssen, auch bald sich selber entdecken, eben weil sie an organisches Arbeiten gewöhnt worden sind.

Über das Einzelne braucht eigentlich nichts weiter gesagt zu werden, jeder Denkende kann Larisch selber nachprüfen. Als unbestreitbare Grundsätze gelten ihm u. a. folgende: *Es muß nicht konstruiert, sondern geschrieben, viel geschrieben werden.* Sehr richtig! Und zwar *zunächst mit einem weichen Stift, etwa dem Quellstift, um die ursprüngliche Ritztechnik nachzuahmen.* Ich frage mich umsonst, warum, da kein Mensch mehr von dieser Art des Schreibens eine Ahnung hat, geschweige ein Gefühl; aber dies ist einer der Punkte, die der Larisch-Schule ihre Eigenart geben, und warum soll man's *nicht* so machen? Meinetwegen nur zu! — *Der Schüler ist vor der Benutzung von Vorlagen ängstlich zu hüten.* Ich bin nicht dieser Meinung. Der Schüler sieht trotz des Verbotes sehr viel, auf allen Gassen, und schrecklich viel Verkehrtes, und holt sich seine Anregungen wo er kann; er kopiert auch sehr gern seinen Lehrer, wie die Beispiele zeigen. Warum ihn denn nicht auch zeitig mit *guten* fremden Leistungen bekannt machen? Die moderne Angst um die Eigenart des Einzelnen ist übertrieben; Eigenart ist immer etwas, das sich erst entwickeln und durchringen muß; eine Individualität, die nicht kräftig ist, sich durch die Widerstände einer verständigen und ernsthaften Schulung hindurch zu behaupten, ist überhaupt keine gewesen. Aber für Larisch steht jener Satz fest; und *ihm* soll er nicht abgestritten und mißgönnt werden. — *Es sollen nie Alphabete, immer nur Text geschrieben werden.* Vortrefflich! Soll freilich aus der ornamentalen eine Druckschrift abgeleitet werden, so wird man trotzdem den Buchstaben losgelöst ins Auge fassen und gestalten müssen; aber das Satzbild als Ausgangspunkt und Kontrolle bleibt selbst da das richtige. — *Der Lehrer hat unter sorgsamster Schonung der graphologisch interessanten Qualitäten des Schülers auf die Änderung einzelner Buchstabengestalten nur insoweit hinzuwirken als es die absolute Leserlichkeit verlangt, und alles auszuscheiden, was gegen den guten Geschmack verstößt.* Also doch! Gegen den guten Geschmack — wessen? Schelm! — *Möglichst große Stärke der Schrift ist anzustreben. Große Dimensionen sind zu berücksichtigen.* Bravo!

Ich breche hier ab. Ich will nicht einen Auszug aus dem Buch geben und so seine Lektüre für die Kurzsichtigen überflüssig machen. Es soll gelesen und studiert, angelegentlich studiert werden. Es ist die anregendste Lektüre, die man sich denken kann, auch vortrefflich als Grundlage für Diskussionen geeignet, und wir haben Larisch und dem österreichischen Kultusministerium, in dessen Auftrag die Schrift veröffentlicht ist, aufs wärmste zu danken.

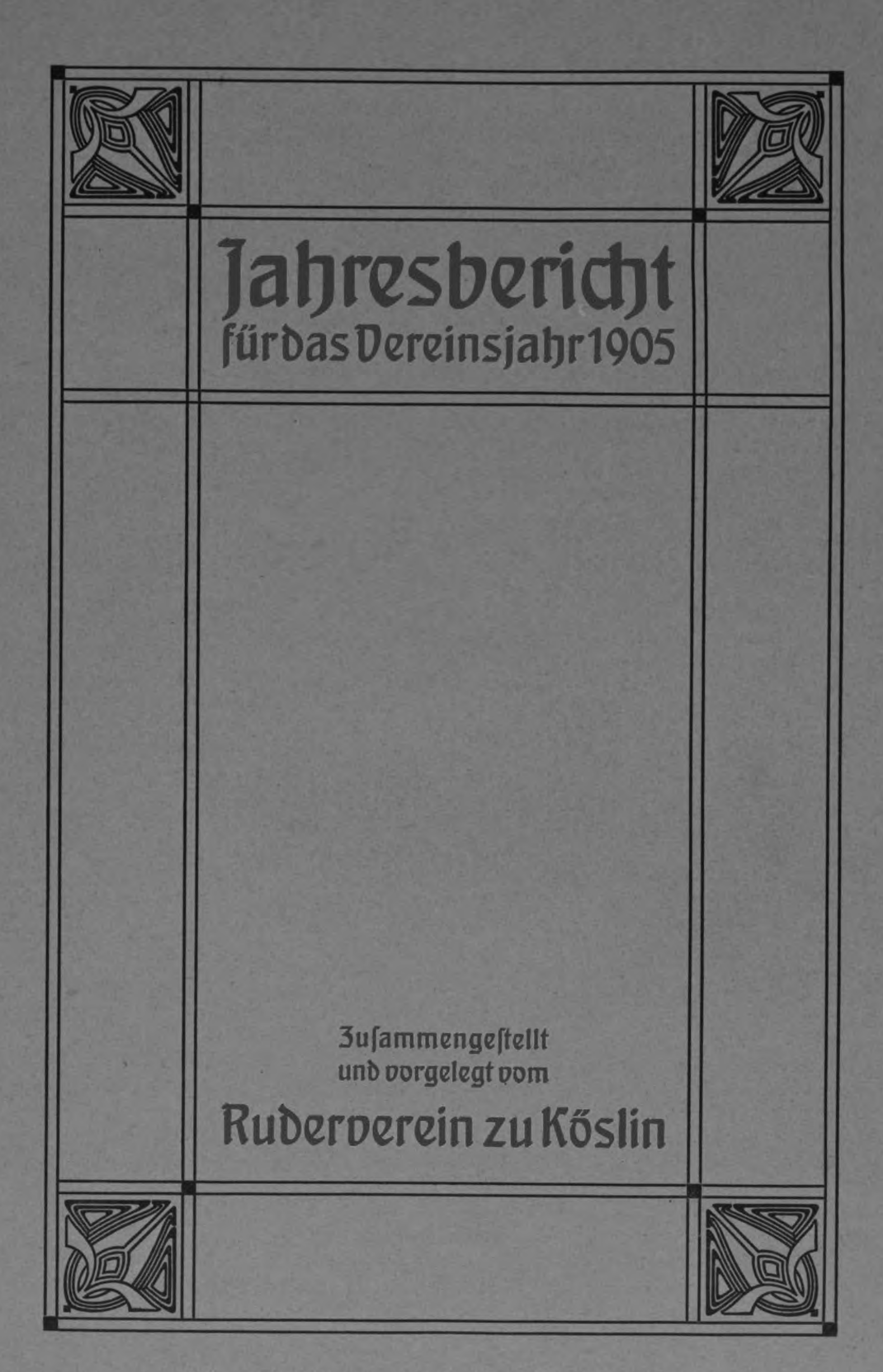
Berlin. Gustav Kühl.

❦ *Hanneke, P., Die Herstellung von photographischen Postkartenbildern* nebst Anleitung zur Präparation lichtempfindlicher Postkarten nach einfacheren Verfahren. Mit 11 Abbildungen im Text. *Berlin,* 1905. Verlag von *G. Schmidt.* Geh. Mark 1,50. Geb. Mark 2.—. Mit dem Erscheinen des kleinen Werkchens wird vielen gedient sein. Die mit Bildern gezierten Postkarten haben ganz erstaunlichen Absatz zu verzeichnen. Besonderes Vergnügen macht es aber dem Photographen, derartige Karten selbst herzustellen. Der Verfasser gibt die verschiedensten Wege hierzu an. Unter den Schnellkopierapparaten wird auch der „Elektrokopist" angeführt, der, um es festzulegen, eine Erfindung von Albert Hofmann in Brüssel ist. Das Buch ist sehr empfehlenswert, vielleicht führt aber der Verfasser in der nächsten Auflage einheitliche Bezeichnung der Chemikalien durch. Ad.

❦ *Arbeiterschutz und Arbeiterversicherung.* Von Professor Dr. *Otto von Zwiedineck-Südenhorst. Leipzig.* 1905. Verlag von *B. G. Teubner.* Preis M. 1.25. — Das vorliegende Bändchen ist ein Teil der „Sammlung wissenschaftlich-gemeinverständlicher Darstellungen" und sehr wohl geeignet, die breiten Schichten des Volkes, insbesondere die am meisten an der Materie interessierten, nämlich Arbeitgeber und Arbeitnehmer, über Zweck, Wesen und Folgen unsrer sozialen Gesetzgebung, unsrer Arbeiterschutzpolitik genügend zu unterrichten. Des Verfassers Schriften zeichnen sich alle durch einen klaren, leicht verständlichen Stil aus, ein Vorzug, der der Bestimmung gerade dieses Werkes besonderen Vorschub leistet. Das Schriftchen gliedert sich in zwei Hauptteile: Arbeiterschutz (mit den beiden Unterabteilungen: Allgemeines, Grundlagen der Arbeiterschutzpolitik und: Die einzelnen Probleme) und Arbeiterversicherung. Der ganze Aufbau der einzelnen Abteilungen läßt klar erkennen, daß der Verfasser eine glückliche Zergliederung des Stoffes vorgenommen hat. In kurzen Zügen wirkt das Buch, das ein Leitfaden nur sein will, anregend zu weiterem Studium. Und das ist schließlich auch sein Hauptzweck: Es ebnet die Bahn zum Verständnis der umfangreichen Spezialliteratur, die derjenige unbedingt heranziehen muß, der sich eingehend mit der Arbeiterschutzgesetzgebung in ihren verschiedenen Gestalten befassen und belehren lassen will. Das Büchlein sei allenthalben warm empfohlen. S. M.

Inhaltsverzeichnis.





Beilage zum Archiv für Buchgewerbe. Druck von Breitkopf & Härtel, Leipzig

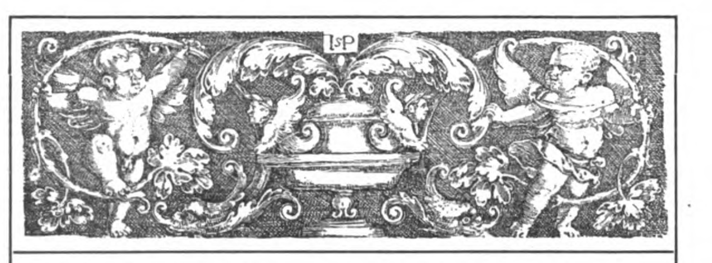
Sonnenuntergang am Meere

Vierfarbendruck von C. A. Wagners Universitätsbuchdruckerei, Freiburg i. B.

Gedruckt mit Farben von Kast & Ehinger G. m. b. H., Stuttgart

Reproduktion der Graphischen Kunstanstalt Gustav Dreher, Stuttgart

Papier von der Ersten Deutschen Kunstdruck-Papierfabrik
Carl Scheufelen, Oberlenningen-Teck (Württemberg)



SCHRIFT-PROBE

BUCHSCHRIFTEN

die einen dauernden Wert besitzen und ihren Zweck, Bücher zu zieren, erfüllen sollen, bilden keine Modeware. Bei Anschaffung unsres umfangreichen Typenbestandes ließen von diesem Grundsatz wir uns leiten.

AKZIDENZSCHRIFTEN

für Drucksachen im privaten wie im geschäftlichen Verkehr sind in der vorliegenden Probe ebenfalls wiedergegeben. Wir bitten die Herren Interessenten, dieses Büchlein recht oft und zum besten Gebrauche in die Hand zu nehmen. Als Anhang haben wir einen von älteren und neueren Meistern geschaffenen vorzüglichen

AKZIDENZ-ZIERAT

mit beigefügt. Es folgen dann: Messingschriften und -Linien

D. HAMMER · GOTHA
THÜRINGISCHE VERLAGSANSTALT



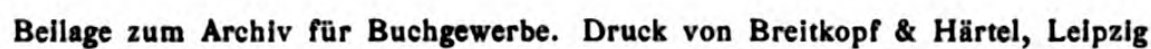
BESUCHS-ANKÜNDIGUNG

Mit Gegenwärtigem erlaube ich mir höflichst Ihnen die ergebene Mitteilung zu machen, daß in der nächsten Zeit mein Vertreter Herr KARL STEIN sich die Ehre geben wird, Sie zu besuchen. Gleichzeitig bitte ich Sie, Ihre werten Aufträge freundlichst ihm reservieren zu wollen. Infolge nötiger Erweiterung meiner

KUNSTDRUCKEREI
MIT BUCHHANDLUNG

und gesteigerter Leistungsfähigkeit durch Anschaffung wirklich schöner Buchschriften und technisch äußerst vollkommener Buchdruck-Schnellpressen kann ich selbst den größten an mich zu stellenden Anforderungen genügen. Von mir wird gepflegt als besondere Spezialität: besserer Illustrationsdruck, Drei- und Mehrfarbendruck. Auch auf dem Gebiete der im geschäftlichen Verkehr benötigten Drucksachen glaube ich Ihre Zufriedenheit mir sichern zu können. Es wird mir angenehm sein, Ihre werten Aufträge zu erhalten, deren sorgfältigste und schnellste Ausführung schon im voraus ich Ihnen zusichern kann.

B. HAGER · BLANKENBURG
BUCH- UND KUNSTDRUCKEREI



Beilage zum Archiv für Buchgewerbe. Druck von Breitkopf & Härtel, Leipzig

„Die Lebensalter" von Franz Stassen.





Beilage zum Archiv · für Buchgewerbe ·

Langschriften und Langornamente der Schriftgießerei Flinsch, Frankfurt a. M.

Satz und Druck von Peter Luhn, Barmen



ORPSWEDE, dieser Name ist heute denen vertraut, die der gegenwärtigen bildenden Kunst in Deutschland ein Interesse entgegenbringen. Seitdem im Jahre 1895 im Münchener Glaspalast zum erstenmal eine kleine Gruppe von Künstlern, die sich nach dem bis dahin unbekannten Ort ihres gemeinsamen Wirkens die Worpsweder nannten, in geschlossener Reihe auftrat, ist der Ruf jenes entlegenen Dorfes mit dem seltsam klingenden Namen und der Ruf jener Künstler, die sich in ihm ein stilles Heim geschaffen haben, begründet. Worpswede ist bis jetzt, gottlob! noch immer ein Winkel abseits von der Straße. Die Eisenbahn dampft noch nicht daran vorbei, nur auf der Postkutsche ist es zu erreichen. Nordöstlich von Bremen erhebt sich, zwei Meilen etwa von der Stadt entfernt, aus einem moorigen, stillen Land eine langgestreckte Anhöhe, die einzige, soweit das Auge reicht: der Weyerberg. Auf der einen Seite ist er fast kahl, nur mit wucherndem Haidekraut, durch das die Bienen summen, und einzelnen niedrigen Kiefern bestanden. Auf der anderen Seite dehnt sich ein junger Wald verschiedener Hölzer entlang. Zu dessen Füssen erstreckt sich das Dorf Worpswede. Wir zählen in Deutschland eine ganze Reihe von Dörfern in malerisch reizenden Landschaften, die gewissen Gesamtheiten junger Künstler als Studienplätze dienen. Die Bedeutung von Worpswede können sie nicht gewinnen, aus innerlichen Gründen. Das Dorf bei Bremen ist der ständige Wohnsitz, man kann sagen: die neue Heimat jener Maler geworden, die sich in ihm ihre Häuser gebaut und dort grossenteils verheiratet haben. Das ganze Gefühlsleben dieser Menschen ist mit dem Worpsweder Lande bleibend verwachsen. Jene anderen Ortschaften dagegen, Dachau, Grötzingen, Cronberg, Dittersbach und wie sie alle heissen mögen, dienen den Malern, die von ihnen aus dem Studium der Natur nachgehen, nur als vorübergehende Aufenthaltsplätze. Es sind keine Kolonien einheitlichen Charakters, denn die Namen derer, die hier Wohnung nehmen, wechseln ständig. Es sind nur Vororte, Anhängsel sozusagen für grössere akademische Wirkungskreise, Grötzingen für Karlsruhe, Dachau für München, Cronberg für Frankfurt, Dittersbach für Dresden. Worpswede liegt bei Bremen, wo die Kunst immer nur ein Stiefkind war. Die Worpsweder sind lediglich auf sich selbst und auf ihr Land angewiesen, an dem sie mit Liebe hängen und das sie nur selten verlassen. Worpswede ist nicht der Ableger eines grösseren Kunstzentrums; es hat zu keiner der offiziellen Kunsthauptstädte nähere Beziehungen. Es ist selbst ein Kunstzentrum, ein sehr kleines zwar nur, aber doch kein bedeutungsloses. Die Entdeckung des Dorfes für die Malerei geht auf das Jahr 1884 zurück. In diesem Jahre kam Fritz Mackensen zum erstenmal nach Worpswede. Er kam, wie es heisst, auf Veranlassung der Tochter seiner Düsseldorfer Wirtin, die diese Gegend gesehen hatte und pries. Der junge Mackensen, als ihm die Worpsweder Landschaft zu Gesicht kam, wusste nicht, was er vor freudigem Erstaunen sagen sollte. Er jubelte, und es wurde ihm bald zur Erkenntnis, dass er die Wurzeln seiner Kunst in diesem Lande einzugraben habe. Voll Entzücken kehrte er nach Düsseldorf zurück. Er erzählte seinem Freunde Modersohn von dem, was er gesehen hatte. Es dauerte gar nicht lange, da lenkte auch dieser seine Schritte nach dem bremischen Dorf, um sich die so begeistert gepriesenen Wunder anzuschauen. Er fand bestätigt, was ihm der Freund erzählt hatte, und machte Studien über Studien, um die Fülle der Eindrücke zu bannen. Noch ein dritter, damals in München weilender Maler, Hans am Ende, wurde in die neugefundenen Reize des Moordorfes eingeführt, und die drei entschlossen sich nun bald, in dem malerischen Nest einen längeren Aufenthalt zu nehmen. Sie mieteten sich in den primitiven Räumen eines Bauernhauses ein, blieben 1889 das erstemal auch im Winter da, malten im Freien und durchstreiften auch die Gegend nach allen Seiten.

GEBR. GASMANN
Tapeten

Köln, März 1906

S. T.

Hiermit haben wir das Vergnügen Ihnen mitzuteilen, daß unsere neue Musterkarte für die Saison schon jetzt zur Ausgabe gelangt. Sie finden in der Karte eine reiche Auswahl neuester Tapeten, passend für



alle Räume. In jeder Preislage ist eine ganz unerreichte Vielseitigkeit in aparten Dessins vorhanden. Eine Musterkarte steht auf Wunsch sofort zu Ihrer Verfügung. Wir bitten Sie höflichst um geneigtes Wohlwollen und zeichnen mit aller Hochachtung

GEBR. GASMANN · KÖLN

RHEINISCHE INDUSTRIE- UND HÜTTENWERKE



FERNSPRECHER 29
TELEGR.-ADRESSE: ESSENER KOHLEN
BERGBANK-KONTO

ABT. B.

ESSEN, den ....





MENU



Königin-Kraft-Brühe

Rheinsalm

Rebhuhn mit Sauerkraut

Römischer Punsch

Frischer Hummer

Salat und Kompott

Nachtisch









Frankfurt a. M., März 1906.

P. P.

Mit Gegenwärtigem gestatte ich mir, Ihnen die ganz ergebene Mitteilung zu machen, daß mein Vertreter für Westdeutschland, Herr

GUSTAV TORAU

sich die Ehre geben wird, Ihnen in den nächsten Tagen seine Aufwartung zu machen. Ich ersuche höfl., meinen Neuheiten in modernen Schriften sowie Ornamenten eine geneigte Beachtung zu schenken und mir Ihre geschätzten Aufträge gütigst reservieren zu wollen, für deren prompte Erledigung ich Sorge tragen werde.

Hochachtungsvoll

Schriftgießerei Flinsch

ERICH BODENSTEIN
JOURNALIST AN DER KÖLNER MORGENZEITUNG
FEUILLETONIST

TELEPHON 862 KÖLN a. Rh.



Hinter der Weltstadt

Kritische Betrachtungen
von
Wilhelm Bölsche



Leipzig
Verlag von Eugen Dietrich
1905

Graphischer Klub Pelzin

25. Stiftungsfeier

am 17. März im Hotel »Zum Felsenkeller«

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe
Druck von Breitkopf & Härtel in Leipzig



Allgemeine Bemerkungen über die Herstellung und die Verwendbarkeit meiner Erzeugnisse!

Seit einer Reihe von Jahren baue ich in meiner Maschinenfabrik, die mit eignem technischen Bureau, Modell- und Fachtischlerei, sowie mit Schmiede und Schleiferei verbunden ist, Maschinen und Apparate für die gesamte Holzindustrie, Holzbearbeitung und damit verwandte Berufszweige unter aufmerksamster Beobachtung aller technischen Bewegungen auf diesem Gebiete, Altes beseitigend und Neues, Besseres aufnehmend. Das Prinzip, die ganze Tätigkeit und Leistungsfähigkeit auf verwandte Spezialitäten zu konzentrieren, hat sich, wie die Erfahrung bestätigt, immer bewährt. Es ist offenbar von größtem Vorteil für den Fabrikanten wie für den Kunden, wenn dieses System zur Geltung gelangt, weil es nur dadurch möglich ist, die Konstruktion der Spezialmaschinen durch Zuwendung einer intensiven und fortwährenden Aufmerksamkeit immer mehr auszubilden. Meine Betriebswerkstätten sind mit den vorzüglichsten Präzisionsmaschinen ausgerüstet, wodurch ein tadelloses Zusammenpassen der einzelnen Maschinenteile gewährleistet wird. Jede Maschine wird nach ihrer ersten Montierung unter sehr schnellem Gang in Betrieb gesetzt, dann auseinandergenommen und durchgesehen. Nach der zweiten Zusammenstellung findet eine genaue Justierung sowie ein Probieren statt, was nur durch Werkmeister, die mit der Spezialität meiner Fabrikation in ihrem ganzen Umfang vertraut sind, möglich ist. Diese verschiedenen Kontrollen machen es möglich und bieten mir Gewähr, nur sorgfältig erprobte Maschinen liefern zu können.

Peniger Maschinenfabrik, Inhaber N. Donner



Druck von Breitkopf und Härtel, Leipzig

Telephonruf Nr. 750

Goethe-Straße Nr. 1

Königlich
Sächsische Hoflieferanten

Wilh. Röper

Inhaber: Roßdeutscher & Stelter

Ausstattung behaglicher
Wohnräume

Direkt importierte
beste orientalische
Teppiche, französ.
Gardinen, Tapeten
und Dekorationen

Vorschläge in der
eigenen Wohnung.
Künstlerisch aus-
geführte Kataloge
gratis und franko

Leipzig, den 190

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe. Druck von Breitkopf & Härtel, Leipzig

Karl Schrödter & Co

Gaskocher, Gasplätten, Gasheiz- und -Badeöfen

Salon-Beleuchtungskörper

Leipzig, ... 190

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe. Druck von Breitkopf & Härtel, Leipzig





Ohne Unterlängen!

gearbeitete Schrift von corps 12 bis 96. Die Unterlängen messen bei corps 48 bis 96 nur 6 Punkte und gehen bei Cicero bis auf 2 Punkte herab. Eine praktische und zugleich unverwüstliche Schrift! Sicherer, vornehmer Charakter für Drucke aller Art!

Probeblätter zu Diensten

Telegramm-Adresse: Typenguss, Berlin.
Cable code: A B C 4th. Edit.
Telephon: VI, No. 3051.

Wilhelm Woellmer's Schriftgießerei · Berlin SW.

Fortdauernd Neuheiten! Hefte zu Diensten! Besonders zu beachten: meine „blaue“ Handprobe!



Vereinigte Bautzner Papierfabriken

HALBSTOFF- UND HOLZSTOFF-FABRIKEN
TAGES-ERZEUGUNG 35000 KILO ▭▭▭▭ 7 PAPIER-MASCHINEN

Bautzen in Sachsen

Kupfer-, Bunt-, Karten-, Werk-, Noten-, Licht-, Autotypiedruckpapiere in Bogen und Rollen. ▭ Brief-, Normal-, Kanzlei-, Konzept- und Kartonpapiere. ▭ Gestrichene Kunstdruckpapiere. ▭ Geklebte Elfenbeinkartons

ROHPAPIERE für Karton-, Kunstdruck-, Luxus-, Chromo- und Buntpapier-Fabriken

VERTRETER: Charlottenburg: Paul Oetter, Bleibtreustr. 45 — **München: Eugen Knorr,** Heustraße 30 — **Leipzig: C. Marxhausen,** Körnerplatz 6 — **Bremen: F. W. Dahlhaus**





Prämiiert:
London 1862 — Paris 1865
Paris 1867 — Wien 1873
Paris 1878 — Melbourne 1881
Amsterdam 1883 — Antwerpen 1885 — Mitglied der Jury außer Konkurrenz: Paris 1889 — Brüssel 1897
Paris 1900

Ch. Lorilleux & Co.

Kommandit-Gesellschaft auf Aktien ⊗ Gegr. 1818
Die größte und älteste Druckfarbenfabrik der Welt

9 Fabriken | **LEIPZIG** Buchgewerbehaus | 40 Filialen

Fabriken von schwarzen und bunten Buch-, Stein-, Kupfer- und Lichtdruckfarben, Buchbinderfarben, Firnis, Ruße, Walzenmasse
Walzenguß-Anstalt

Weltausstellung St. Louis 1904: Grand Prix
Weltausstellung Lüttich 1905: Zwei Grand Prix

Georg Büxenstein & Comp.

Berlin SW.
Friedrichstr. 240/241

Photochemigraphische Kunstanstalt

Autotypien, Phototypien, Chemigraphien, Photogravure, Kupferdruck.

Spezialität:
Wirklich kunstvolle Drei- und Mehrfarbendrucke.

Preisanschläge mit Mustern zu Diensten.
Prompte Lieferung.

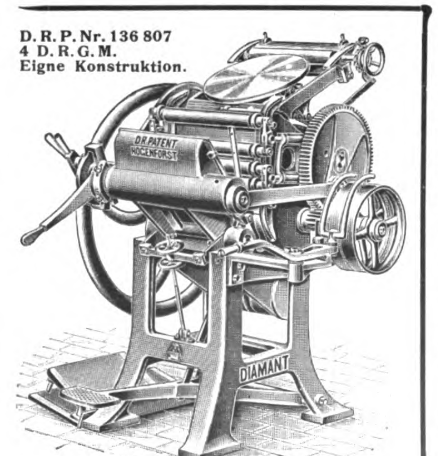


HOGENFORST'S

Die „DIAMANT“ wird in acht verschiedenen Größen gebaut.

Tiegeldruckschnellpresse „DIAMANT“

mit Tellerfärbung und mit neuester Druckregulierung, Tiegel und Wiege aus einem Stück hergestellt, Wegfall der bisherigen Tiegelstellschrauben, mit Tiegelruhe, selbsttätigem Farbwerk und Einrichtung zum Abstellen der Auftragwalzen.



Nur durch große Massenfabrikation ist es möglich, diese Tiegeldruckpresse in so vorzüglicher Ausführung und unübertroffener Leistungsfähigkeit zu dem billigen Preise zu liefern.

Durch meine neue, patentierte, ganz präzis wirkende Druckregulierung ist die Möglichkeit geschaffen, auch bei Tiegeldruckpressen mit um eine feste Welle schwingendem Tiegel, Tiegel und Wiege ebenfalls aus einem Stück herstellen zu können, wodurch die Druckleistung eine viel größere als bei allen ähnlichen Maschinen ist und die Druckregulierung, da die Tiegelstellschrauben wegfallen, ungemein vereinfacht wird.

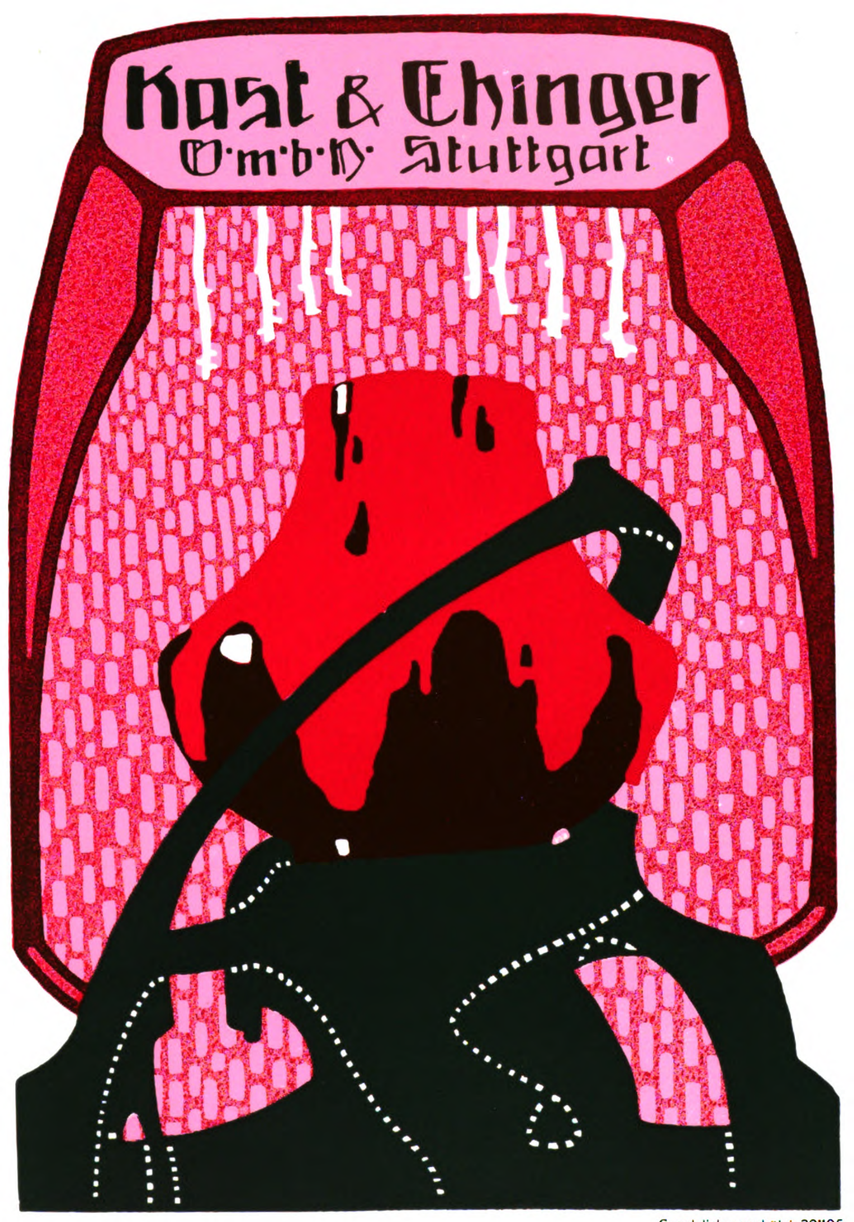
Kräftige Konstruktion. Sofortige An- und Abstellbarkeit des Druckes während des Ganges. Beliebige An- und Abstellbarkeit der Auftragwalzen (D. R. G. M.). Verstellbarkeit der Laufschienen. Gleichmäßige Farbverreibung. Schnelle und bequeme Druckregulierung. Automatischer Bogenschiebeapparat (D.R.G.M.). Bogenanlegeapparat. Händeschutzvorrichtung am Tiegel.

Bereits über 4000 Tiegeldruckschnellpressen in den verschiedensten Konstruktionen geliefert.

Prima Referenzen. Prospekte und Kataloge stehen gern zu Diensten.

MASCHINEN-FABRIK A. HOGENFORST LEIPZIG.





Gesetzlich geschützt 291105.

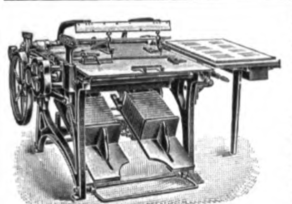
Nach einem Entwurf, hervorgegangen aus einem Preisausschreiben veranstaltet von der Firma Kast & Ehinger G. m. b. H., Stuttgart.

Beilage zum „Archiv für Buchgewerbe."

Erste Farbe: Rosa Ton gemischt aus 1 Echtcarmin 00 u. 10 Transparin H.
Zweite Farbe: Mercantilfarbe grün 235. Dritte Farbe: Echtcarmin 00



Falzmaschinen



für feinsten Werk- und Illustrationsdruck, mit patentamtlich geschützter Vorrichtung gegen Quetschfalten, halbautomatischer Bogenzuführung, Heftapparaten usw., auch zum Anschluls an jede Schnellpresse.

Seit Jahren ausschließliche Spezialität!

Vorzüglich bewährte vorteilhafteste Konstruktionen. Garantie für tadellose Funktion und sauberstes Arbeiten. Feinste Referenzen!

A. Gutberlet & Co Leipzig 37

Wilhelm Gronau's Schriftgießerei



Berlin W.-Schöneberg

empfiehlt ihre

letzten Neuheiten

Récamier-Ornamente
in 2 Folgen

Schwarzweiß-Ornamente

Enge Kolumbus
in 10 Graden

Universal fette Egyptienne
in 12 Graden

Musterblätter stehen zu Diensten



Einbände und Einbanddecken jeder Art für Buchhandel, Industrie, Private und Bibliotheken.

Mappen für Projekte, Kostenanschläge, Diplome, Ehrenbürgerbriefe und Adressen in einfacher, sowie auch künstlerisch vollendeter Ausführung.

Liebhaberbände für Private und Bibliotheken.

Moderne Reklameartikel, Plakate, Geschäftskarten, Katalog-Umschläge usw. in gediegenster Ausführung.

Offerten und Kostenanschläge werden jederzeit prompt erledigt.



Otto Kaestner · Crefeld

G. m. b. H.

Gravieranstalt und Messingschriftenfabrik

5 goldene Medaillen — Nur Prima-Fabrikat

Messingschriften

Verzierungen usw. für die Vergoldepresse und für Handdruck.

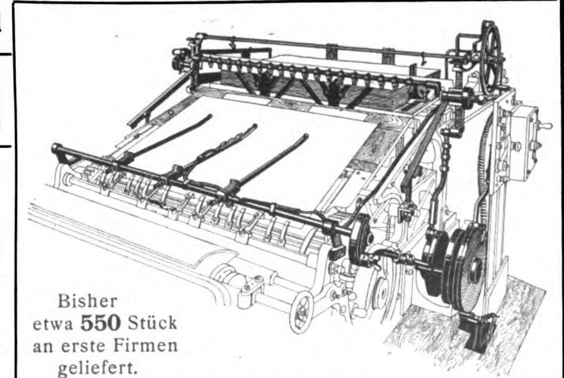
Ausgestellt in der Ständigen Buchgewerblichen Ausstellung des Deutschen Buchgewerbehauses, Leipzig, Dolzstr. 1 (Deutsches Buchgewerbehaus).

Bogenzuführungs-Apparat „Universal"

Kleim & Ungerer, Leipzig-Lindenau

In allen Kulturstaaten patentiert, für Schnellpressen aller Systeme.

Kein Verschmieren des Druckes, auch des schwersten Illustrationsdruckes nicht.
Arbeitet pneumatisch, kein falzbeinartiges Ausstreichen, gestattet deshalb schnellstes Umschlagen d. Auflagen.
Sicheres Funktionieren auch bei den größten Formaten, sowie beim Einlegen von zwei Bogen.
Folgt jeder Geschwindigkeit der Presse.
Praktisch f. kleinste Auflagen, da keine Verstellg. nötig.
Erschwert nicht das Zurichten.



Bisher etwa **550** Stück an erste Firmen geliefert.

Herausgeber: *Deutscher Buchgewerbeverein* — Verantwortlicher Schriftleiter: *Arthur Woernlein*
Druck: *Breitkopf & Härtel* — Sämtlich in *Leipzig*

ARCHIV FÜR BUCHGEWERBE
BEGRÜNDET VON ALEXANDER WALDOW
43. BAND APRIL 1906 HEFT 4
HERAUSGEGEBEN VOM DEUTSCHEN BUCHGEWERBEVEREIN

Verzeichnis von Personen und Firmen

die in den Monaten Februar und März 1906 dem Deutschen Buchgewerbemuseum Schenkungen überwiesen haben.

Bard, Marquard & Co., Berlin: Die Kultur, Band 5 und 6; Die Kunst, Band 45 und 46; Die Literatur, Band 22 und 23; Die Musik, Band 13 und 14. — *Gg. D. W. Callwey, München:* Konewka, Ein Sommernachtstraum; Konewka, Falstaff und seine Gesellen; Flugschriften des Dürer-Bundes, 1 bis 5. — *A. Chwala, Wien:* Kalender 1906. — *Frz. Deuticke, Wien:* Schigut, Buchführung des Buchdruckers. — *Dieterichsche Verlagsbuchhandlung, Th. Weicher, Leipzig:* Goethe-Kalender 1906. — *Ferd. Enke, Stuttgart:* Dessoir, Ästhetik und Allgemeine Kunstwissenschaft. — *Fehrsche Buchhandlung, St. Gallen:* Urkundenbuch der Abtei St. Gallen, Teil 5, Lieferung 2. — *S. Fischer, Berlin:* Geijerstam, Die Komödie der Ehe. — *A. Hartleben, Wien:* Stahl, Die moderne Gravierkunst. — Hofrat Dr. *von Hase,* i. Fa. *Breitkopf & Härtel, Leipzig:* Eine Anzahl alter Bucheinbanddecken. — Professor *Frz. Hein, Leipzig:* Hein, Hellenische Sänger; Hein, Scheherasade. — *Helwingsche Verlagsbuchhandlung, Hannover*: Jahrbuch für den Zeichen- und Kunstunterricht, Band 1 und 2. — *Ed. Herberger, Schwerin:* Gedenkbuch Mecklenburg—Schwerin — Braunschweig — Lüneburg. — *Herdersche Verlagsbuchhandlung, Freiburg:* Lindemanns Geschichte der deutschen Literatur. — *Max Hesses Verlag, Leipzig:* Witkowski, Die Kunst und das Leben. — *Carl Hofmann, Berlin:* Hoffmann, Papierprägung. — *W. Jahraus, Karlsruhe*: Schriftvorlage. — *Alfred Janßen, Hamburg:* Spekter, Brüderchen und Schwesterchen. — *Insel-Verlag, Leipzig*: Körners Werke; Möricke, Mozart auf der Reise nach Prag. — *Carl Krabbe,* Verlag, *Stuttgart:* Zobeltitz, Die Tierbändigerin. — *M. Krayn, Berlin:* Schubert, Cellulosefabrikation. — *III. Deutsche Kunstgewerbeausstellung, Dresden:* Zwei Plakate. — *Alb. Langen, München:* Simplizissimus-Kalender 1905 und 1906; Otto Erich Hartleben, Tagebuch. — *Otto Maier, Ravensburg:* Walter, Die Neugestaltung des Zeichenunterrichts. — *C. C. Meinhold & Söhne, Dresden:* Bruck, Die Malereien in den Handschriften Sachsens. — *Paul Neff, Eßlingen:* Führer zur Kunst, Band 1, 2 und 3. — *Max Niemeyer, Halle:* Baberadt, Hans Sachs im Andenken der Nachwelt. — *M. Oldenbourg, Berlin:* Der rote Adler, 1902; Berliner Kalender 1905 und 1906. — *Fr. Andr. Perthes, Gotha:* Wette, Deutsches Kinderliederbuch. — *E. Piersons Verlag, Dresden:* Reich, Ibsens Dramen. — *Poeschel & Trepte, Leipzig:* Eine Anzahl Drucksachen. — *Rosenthal & Co., Berlin:* Gesammelte Karikaturen der großen russischen Revolution. — *K. G. Th. Scheffer, Leipzig:* Penzlers Jahreslexikon 1905. — *Aug. Scherl, G. m. b. H., Berlin:* Plakat der Woche Nr. 8. — *Schlesier & Schweikhardt, Straßburg:* Stoskopf, Diplomat. — *E. A. Seemann, Leipzig:* Vogel, Aus Goethes römischen Tagen. — *Herm. Seemann Nachf., Berlin:* Strindberg, Kameraden. — *B. G. Teubner, Leipzig:* Furtwängler, Die Bedeutung der Gymnastik in der griechischen Kunst; Hantzsch, Die ältesten gedruckten Karten der sächsisch-thüringischen Länder (1550—1593); Pallat, Schule und Kunst in Amerika; Schroeder, Vom papiernen Stil. — *Universitäts-Buchdruckerei, Krakau:* Ustawy P. Kanoniczek Niepokalanego Poczecia P. Maryi; Jasieński, Przewodnik Podziale Japonskim; Ptaszycki, Modlitewnik dla Kobiet z. W. XVI; Liliana Plomienie; Rey, Zwyerciadlo. — *Velhagen & Klasing, Bielefeld*: Monographien zur Weltgeschichte, Band 24; Heyck, Deutsche Geschichte, 4. Abteilung. — *Modernes Verlagsbureau, Leipzig:* Niedner, Stille Einkehr. — *Allgemeine Verlagsgesellschaft, München:* Salzer, Illustrierte Geschichte der deutschen Literatur, Lieferung 1 mit 18. — *R. Voigtländers Verlag, Leipzig:* Kunsterziehungstag 1905; Schulze, Mimik der Kinder; Volkmann, Kunstgenuß auf Reisen; Schilling, Sehstudien. — *Weidmannsche Buchhandlung, Berlin:* Roethe, Humanistische und nationale Bildung. — *Th. Wendisch, Berlin-Schöneberg*: Ein Plakat. — *Alfr. Wendler, Danzig*: Wendler, Neuzeitliche Linien für Akzidenzsetzer. — *George Westermann, Braunschweig*: Münsterberg, Japanische Kunstgeschichte, Band 2. — *Wiegand & Grieben, Berlin*: Abc-Bücher des 15., 16. und 17. Jahrhunderts. — *Wald. Zachrisson, Göteborg*: Maneten 1905.

Allen freundlichen Gebern sagen wir auch an dieser Stelle aufrichtigen Dank und bitten, dem Buchgewerbemuseum auch künftig Druckarbeiten aller Art, Bücher, Einzelblätter, Zirkulare und andre Akzidenzen, soweit sie technisch oder künstlerisch von Interesse sind, überweisen zu wollen.

Der Vorstand des Deutschen Buchgewerbevereins.

Die „Internationale Buchbindekunst-Ausstellung“ in Frankfurt a. M.

Von Dr. ERICH WILLRICH, Leipzig.

IM Kunstgewerbemuseum in Frankfurt a. M. war für die Zeit vom 19. März bis 29. April eine „Internationale Buchbindekunst-Ausstellung“ veranstaltet. Die Ausstellung trug, was die Materie selber betrifft, keinen allgemeinen Charakter. Sie war, unter Ausschluß des Massen-, Maschinen-, Verlegerbandes, auf den Einzel-, den Handarbeitsband beschränkt. Solche Beschränkung ist aus der Bezeichnung „Buchbindekunst-Ausstellung“ nicht ohne weiteres zu ersehen. Denn man kann doch nicht gut annehmen, daß die Ausstellungsleitung darauf durch das eingeschobene Wort „Kunst“ habe hindeuten wollen, in dem Gedankengange etwa, daß zu den Kriterien der „Kunst“ notwendigerweise die Einzel-, die Handarbeit gehöre, daß alle Massen-, Maschinenarbeit aber in das Gebiet der „Industrie“ falle. Das wäre eine gefährliche Meinung, gegen die man energisch Front zu machen hätte. Denn Kunst ist Gestaltung des Lebens im weitesten Sinne, ist Lebensformung schlechthin, ist nicht etwas, was auf dieses oder jenes zu beschränken wäre.

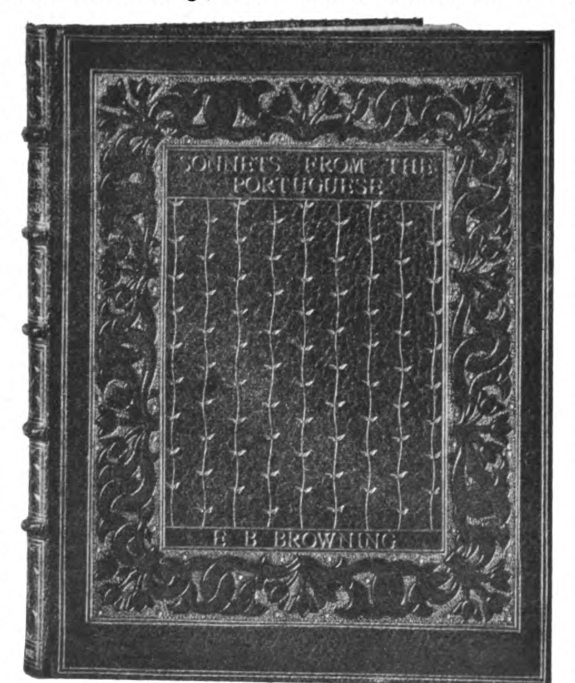


Abbildung 1.
Alfred de Sauty, London. Ganzlederband, dunkelblaues Maroquin mit farbiger Lederauflage, Handvergoldung und Blinddruck. Originalgröße 125×165 mm.

Die Wurzel aller Kultur — ich bedauere, den verehrlichen Leser, der doch von Buchdeckeln hören will, mit einigen allgemeinen Betrachtungen aufhalten zu müssen — die Wurzel aller Kultur also ist die Verschiedenheit der Veranlagung, die den einen auf dieses, den andern auf jenes weist, und „Fortschritt“ ist nichts andres als stetig weitergreifende Differenzierung. Und indem diesem Drange nach Differenzierung, nach höchster Ausbildung der hervorragendsten Kräfte, ein andres, das Bedürfnis nach Rundung, entgegenwirkt, kommt es zur Bildung einer höheren Harmonie, jenem eigentümlichen Gebilde, das man „Gesellschaft“ nennt, in dem der einzelne nur noch ein Glied, eine Zelle bedeutet. So gibt es denn, möchte man sagen, den einzelnen Menschen, den Menschen als Einheit überhaupt nicht mehr, er existiert nur noch in Beziehung auf die Gesamtheit. Viele und große Bezirke des Menschengeistes bleiben in uns unausgebildet, müssen so bleiben, da es gilt, im Interesse der Gesamtheit unsre Besonderheit zu entwickeln. Aber was uns fehlt, finden wir bei andern zu voller Frucht gediehen, und mit leichter Mühe füllen wir aus den reichen Vorräten unsre leeren Kammern, wie ja auch wir mit dem Unsrigen andern auszuhelfen haben. Wir leben nun einmal im Zeitalter der Arbeitsteilung, weitest entwickelter Arbeitsteilung, und das Bedürfnis nach Rundung, von dem wir sprachen, macht dies Zeitalter der Arbeitsteilung zum Zeitalter des Verkehrs, und die Maschine, sie ist das Hauptwerkzeug dieser Zeit. Die mächtigen Hallen der Bahnhöfe, die weitgespannten Bögen der Brücken, sie sind die Formen, in denen sich der Geist unsrer Zeit am stärksten offenbart, sie sind die Triumphbögen moderner Kultur.

Es ist uns nicht unbekannt, daß vielen vor diesen Hallen und Brücken, vor dem Sausen der Lokomotiven und Automobile, vor dem Gesurre der Räder graut, daß sie sich von ihren verehrlichen Mitmenschen weit weg wünschen in die Stille des Landes, um dort in Frieden ihren Kohl zu bauen oder sich noch ursprünglicheren Beschäftigungen hinzugeben. Wir wissen das und verstehen das als eine Reaktionserscheinung, denn in jedem Menschen steckt noch immer der Troglodyte, vielleicht gar die Amöbe. Aber bei allem Verständnis, ja bei aller Wertschätzung solch romantischer Anwandlungen, wollen wir uns doch nicht die wahrhaft großartige Ironie des Schicksals verhehlen, daß dieses anscheinend so normale, sich von selbst verstehende Troglodytentum nur möglich ist oder wäre, weil die andern, die verehrlichen Mitmenschen, sich zum Troglodytenberufe durchaus nicht hingezogen fühlen. Denn schlügen auch sie ihn ein, so begönne der alte Kampf aufs neue und risse auch uns wieder aus unsrer Ruhe heraus mit in sein Getriebe. Die Uhr ist nun einmal



aufgezogen. Wohl möglich, daß ihr Ticktack hier und da, dann und wann, nicht gerade erfreulich klingt. Aber sie aufhalten zu wollen oder gar zu verlangen, daß der Zeiger rückwärts geht, das wäre Torheit. So gibt es denn für den Schaffenden, den Künstler keine andre Möglichkeit, als „modern“ zu sein; und vielleicht ist „Kunst“ nichts weiter als die Grazie, mit der man sich dem unerbittlichen „Muß“ fügt.

Doch nun genug der allgemeinen Betrachtungen und zurück zu unsern Buchdeckeln. Ich konnte diese Betrachtungen dem verehrlichen Leser nicht ersparen, da sie mir selber beim Besuche der Ausstellung gekommen sind, wohl aus der Vermutung heraus, daß unter den Motiven, die zu ihr geführt haben, doch ein Stück Unmodernität, ein Stück Troglodytentum wirksam war, nämlich jene Meinung, die von einer Wiederbelebung des entschwundenen und entschwindenden Handwerkertums träumt. Gewiß war es eine schöne Zeit, in der aus den hübschen Brunnen traulicher Plätze Frauen und Mägde das Wasser fürs Haus schöpften. Aber unsre Zeit ist nicht die Zeit der gemütlichen Marktbrunnen, es ist die Zeit der Wasserleitungen, der Kanalisationen. Und so scheint es uns verlorene Mühe zu sein, sich um die Neubelebung des sogenannten Kunsthandwerkertums zu sorgen. Wichtiger, viel wichtiger ist es, Leitungen und Kanäle zu schaffen, in denen uns Kunst aus den besten und klarsten Quellen zuströmen kann. „Kunstkanalisation“: das Wort wird manchem roh klingen; aber das ist es, was wir zu leisten haben. Und dazu brauchen wir die Maschine im weitesten Sinne des Wortes.



Abbildung 2. *F. Sangorski & G. Sutcliffe, London.* Ganzlederband, Niger-Maroquin mit Handvergoldung und Lederauflage. Originalgröße 195×300 mm.

War es nicht auch eine Art Kanalisation, was Gutenberg mit seiner Buchdruckkunst schuf? Und damit treffen wir den Kern unsres Themas: so gewiß unsre Literatur nicht mehr auf dem einzelgefertigten, dem handgeschriebenen Kodex beruht, sondern auf dem in Hunderten, Tausenden von Exemplaren gedruckten Buche, so gewiß liegt der Schwerpunkt der Buchbinderei nicht im handgefertigten Einzelbande, sondern im Maschinen-, Massen-, Verlegerbande. Der Verlegereinband ist nichts als die Konsequenz, die Parallele der Erfindung Johann Gutenbergs. Dem mittelalterlichen, mit viel Aufwand an Mühe und Zeit auf teures Pergament geschriebenen Kodex, diesem Unikum, gebührte auch ein entsprechend prächtiges Behältnis. Aber ist es nicht ein Widersinn, unsern in großen Mengen auf Papier gedruckten billigen Büchern Einbände zu geben, die den Wert ihres Inhaltes um das Zehn-, Fünfzig-, ja Hundertfache übersteigen? Und weiter, mehr das Innere der Frage berührend: ist es nicht wirklich eine schöne Errungenschaft, daß ein Dichter, ein Schriftsteller, also derjenige, um dessen Geisteserzeugnis es sich doch handelt, in der Lage ist, für sein Werk die Form zu bestimmen, in der er es in die Hände der Hunderte und Tausende gebracht wissen möchte? Es ist nicht einzusehen, warum diese schöne Entwicklung vor dem Einbande Halt machen soll. Nein: der Handband, namentlich aber der Prachthandband, hat seine Rolle ausgespielt; die Bedeutung, die ihm in unsrer Zeit und für die Zukunft zukommt, ist nicht mehr gar so groß, er wird auf ein kleines sehr kleines Gebiet, das Gebiet der Handschriften, der kostbaren Drucke beschränkt bleiben. Die Zukunft gehört dem Verlegerbande, und es ist sehr zu bedauern, daß gerade er von dieser Ausstellung ausgeschlossen war. Nur dort, wo aus irgendwelchen Gründen der Auflagenband ausgeschlossen sein wird, wird der Handband eine größere Rolle spielen. Aber dieser Handband wird kein Prachtband sein, sondern ein einfacher Nutzband, der künstlerische Wirkung nicht durch viel Ornament, sondern durch geschmackvolle Zusammensetzung guter und schöner Materialien zu erreichen sucht. Auch diese zwar unscheinbare, aber doch sehr wichtige Gruppe des Einbandes war auf der Ausstellung leider nicht, oder doch nur in ganz geringen, sich verlierenden Beispielen vertreten. So war denn, was die Materie selber betrifft, die Ausstellung nicht umfassend, sondern auf ein kleines, ganz kleines Sondergebiet der Buchbindekunst, eben den Zierband, beschränkt. Es war Luxuskunst, oder seien wir

vorsichtiger, ein Luxusgebiet der Kunst, was uns da gezeigt wurde. Und wir haben in der Kunst doch eigentlich noch für das tägliche Brot zu kämpfen.

Soviel vom Prinzipiellen. Wir geben uns der Hoffnung hin, daß die Ausstellungsleitung darin mit uns im wesentlichen übereinstimmen wird. Aber sie hätte dann gut getan, durch eine mehr einschränkende Bezeichnung oder durch ein paar Worte im Kataloge auf den speziellen Charakter der Veranstaltung hinzuweisen. So lag, glaube ich, in der Ausstellung etwas, was ein weiteres Publikum leicht irreführen konnte.

Nun zunächst einige Daten über die Vertretung der einzelnen Länder. Von den rund 620 Einbänden kamen auf Deutschland und Österreich rund 350, rund 150 auf England und rund 100 auf Frankreich nebst Belgien und der Schweiz. Italien stellte 9 Bände, Holland 5, Dänemark, wo doch Meister wie Anker Kyster und Flyge und Künstler wie Bindesböll, Heilmann, Tegner tätig sind, leider nur 2 und Amerika gar nur 1. Sieht man von Dänemark und Amerika ab, so darf man sagen, daß die numerelle Vertretung genügte, um einen Begriff von dem derzeitigen Stande der Verhältnisse in den Hauptländern zu haben.

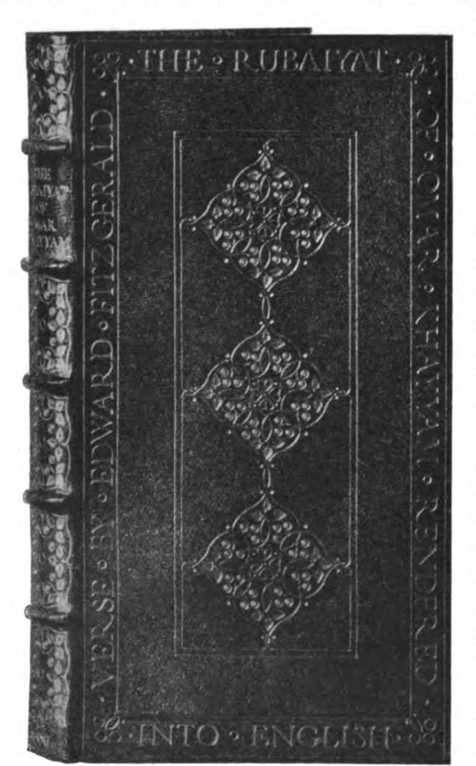
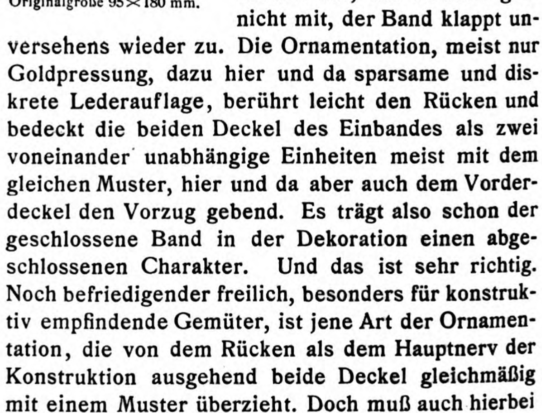


Abbildung 3. Miß *Elsé Hoffmann, London.* Ganzlederband, hellbraunes Niger-Maroquin mit Handvergoldung und kleinen Auflagen in grünem Leder. Originalgröße 95×180 mm.

Auf die äußere Gestaltung der Ausstellung hatte man anerkennenswerte Sorgfalt verwandt. Die Kästen, die man eigens für den Zweck hatte anfertigen lassen, waren geschmackvoll und gestatteten ein bequemes Betrachten der ausgelegten Bände. Doch dürfte es sich bei Buchausstellungen empfehlen, durch geeignete Aufstellung auch einen Einblick in den Buchkörper und die Vorsätze zu geben und dadurch ein ungefähres Urteil über den Zusammenhang zwischen Inhalt und Gewand und über die Zusammenstimmung von Decke, Vorsatz und Schnitt zu ermöglichen. Mir persönlich war es infolge der freundlichen Erlaubnis des Direktors des Museums, Herrn Dr. von Trenkwald, möglich, die Bände zu genaueren Studium aus den Schränken herauszunehmen. Diese eingehendere Prüfung konnte bei dem Umfange der Ausstellung und der Kürze der Zeit, die mir zur Verfügung stand, naturgemäß nur auf Stichproben beschränkt sein, wie denn überhaupt die folgenden Mitteilungen keinerlei Anspruch auf erschöpfende Vollständigkeit machen.

Was die Qualität betrifft, so gebührt der erste Platz unzweifelhaft England. Es ist, wie wenn in diesem Lande, das doch das modernste ist, auch die Reaktionserscheinung, das, was wir scherzhaft Troglodytentum nannten, am stärksten zutage treten müßte. Der eine Name „Morris“ macht viele Worte überflüssig. In England gibt es noch das teure, mit allem nur erdenkbaren Luxus in wenigen Exemplaren hergestellte Buch. Hier hat auch der teure Hand- und Zierband seine Berechtigung. Und was uns selber betrifft, so müssen wir vielleicht nur noch moderner werden, um ein gleiches zu erreichen, so daß also die beiden Ansichten, hie Einzel-, hie Verlegerband, gut täten, eine blutige Befehdung zu vermeiden. Die englischen Meister verstehen es ausgezeichnet, das wertvolle Material, schöngefärbtes Maroquin, und das Ornament, meist in Handvergoldung, in guten Einklang zu bringen, so daß das eine den Eindruck des andern hebt. Und die Dekoration ist mit geringen Ausnahmen, wie etwa bei Zähnsdorf, nicht historisierend sondern modern. Der Rücken, die Wirbelsäule des Buches, erhält meist schon durch die natürlichen Bünde eine befriedigende Gliederung. Ein technischer Übelstand soll dabei übrigens nicht verschwiegen werden: die englischen Bücher schlagen sich durchweg sehr schwer auf, der Rücken geht nicht mit, der Band klappt unversehens wieder zu. Die Ornamentation, meist nur Goldpressung, dazu hier und da sparsame und diskrete Lederauflage, berührt leicht den Rücken und bedeckt die beiden Deckel des Einbandes als zwei voneinander unabhängige Einheiten meist mit dem gleichen Muster, hier und da aber auch dem Vorderdeckel den Vorzug gebend. Es trägt also schon der geschlossene Band in der Dekoration einen abgeschlossenen Charakter. Und das ist sehr richtig.



Noch befriedigender freilich, besonders für konstruktiv empfindende Gemüter, ist jene Art der Ornamentation, die von dem Rücken als dem Hauptnerv der Konstruktion ausgehend beide Deckel gleichmäßig mit einem Muster überzieht. Doch muß auch hierbei

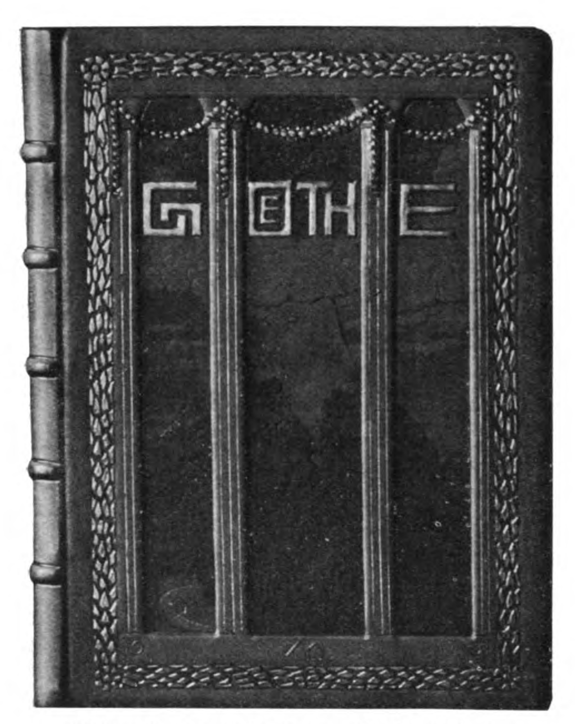


Abbildung 8. *Georg Hulbe, Hamburg.* Ganzlederband, graubraunes Kalbleder mit einer modellierten und bemalten Darstellung nach Melchior Lechter. Originalgröße 120×140 mm.

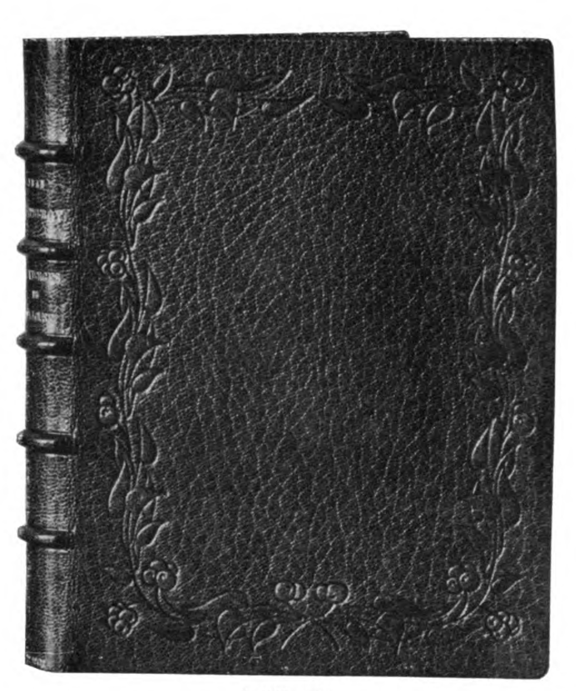


Abbildung 7.
René Kieffer, Paris. Ganzlederband, braunes Maroquin mit farbiger Lederauflage und Blinddruck. Originalgröße 140×185 mm.

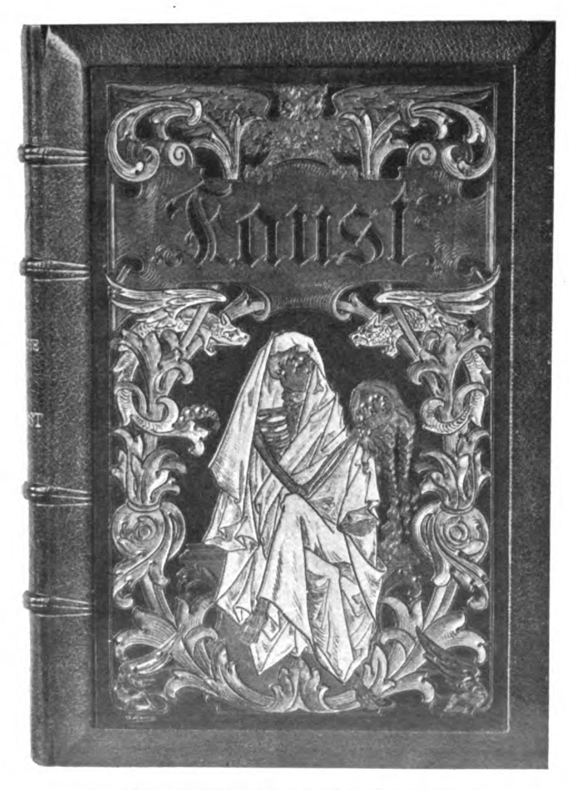


Abbildung 5. *Charles Meunier, Paris.* Ganzlederband, grünes Maroquin. In dem vertieften Felde des Deckels eine Rindlederauflage mit bemaltem Lederschnitt. Originalgröße 290×430 mm.



Abbildung 6. *Mme. Antoinette Vallgren, Paris.* Ganzlederband, dunkelgrünes Maroquin. Im vertieften Feld des Vorderdeckels Auflage in Rindleder mit kleinen modellierten und bemalten figürlichen Darstellungen. Originalgröße 165×247 mm.

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe. Zum Artikel: Die Internationale Buchbindekunst-Ausstellung in Frankfurt a. M. Druck von Breitkopf & Härtel, Leipzig



Abbildung 10. *Carl Schultze, Düsseldorf.* Ganzlederband, Schweinsleder mit Handvergoldung, nach Entwurf von F. H. Ehmcke, Düsseldorf. Originalgröße 410×420 mm.

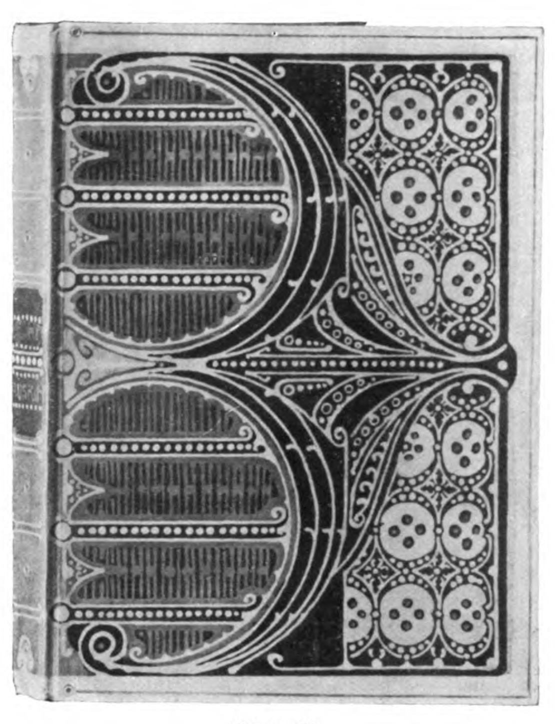


Abbildung 12.
Handwerker- und Kunstgewerbeschule Elberfeld. Schülerarbeit. Batikeinband. Gelb, blau, weiß. Originalgröße 145×196 mm.

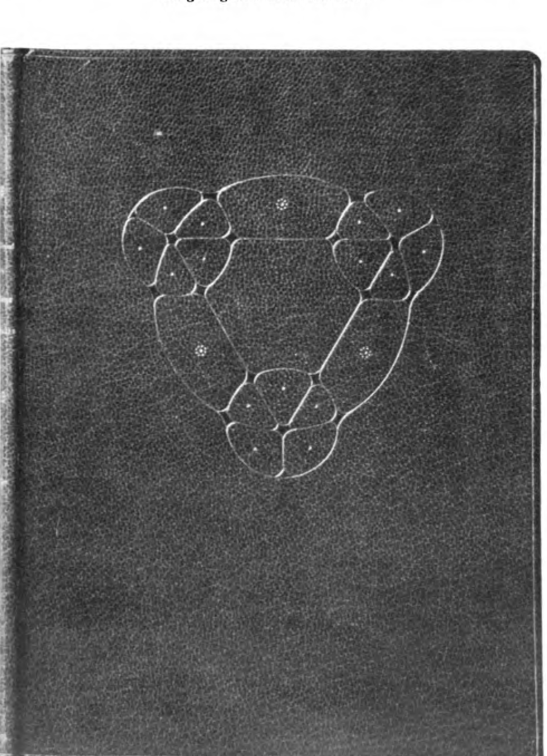


Abbildung 9. *Paul Kersten, Berlin.* Ganzlederband, grünes Ecrasé mit Linienornament in Handvergoldung und kleinen rot ausgelegten Feldern. Originalgröße 173×235 mm.

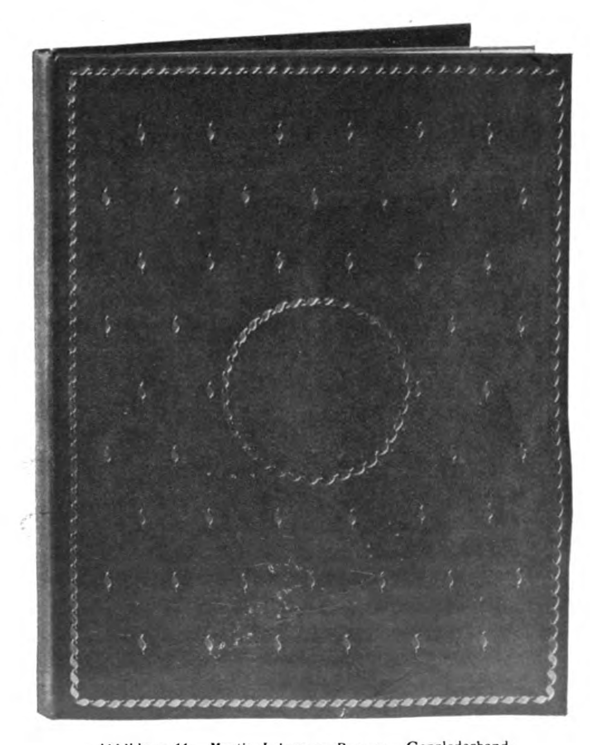


Abbildung 11. *Martin Lehmann, Bremen.* Ganzlederband, braunes Kalbleder. Handvergoldung mit einem Stempel. Originalgröße 210×290 mm.

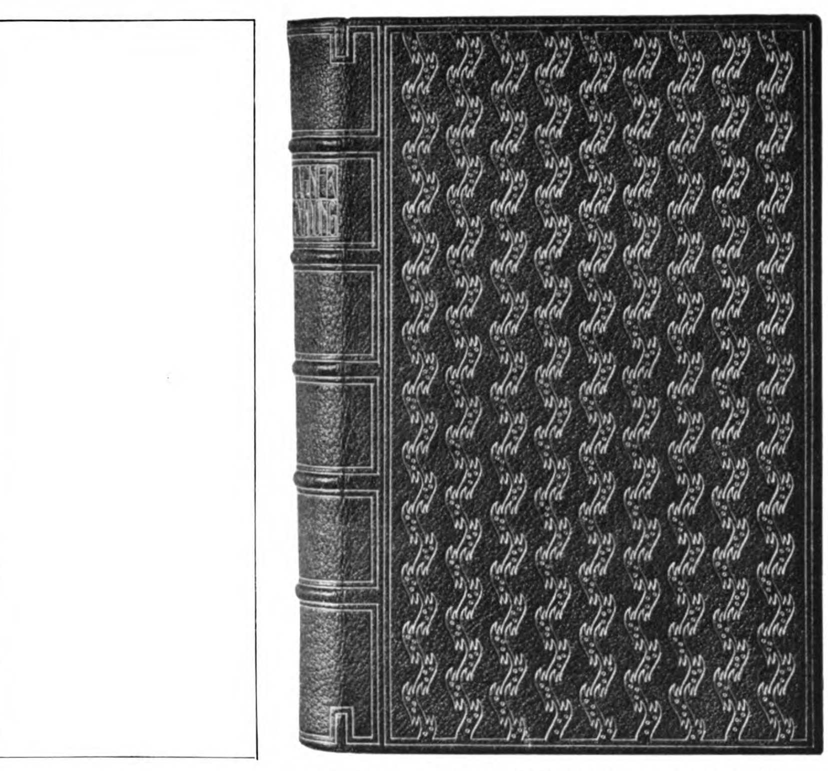
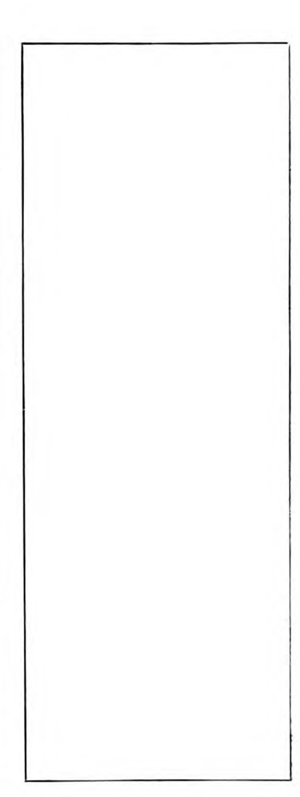



Abbildung 15. *Wiener Werkstätte, Carl Beitel — L. Willner, Wien.* Ganzlederband, schwarzes Maroquin mit Handvergoldung, nach Entwurf von Prof. Jos. Hoffmann. Originalgröße 160×240 mm.

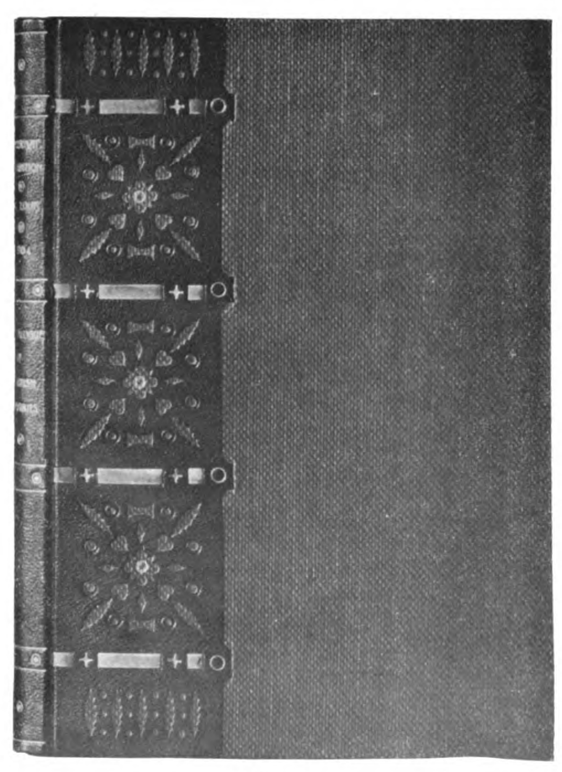


Abbildung 13.
Handwerker- und Kunstgewerbeschule Elberfeld.
Schülerarbeit. Batik. Originalgröße 160×227 mm.

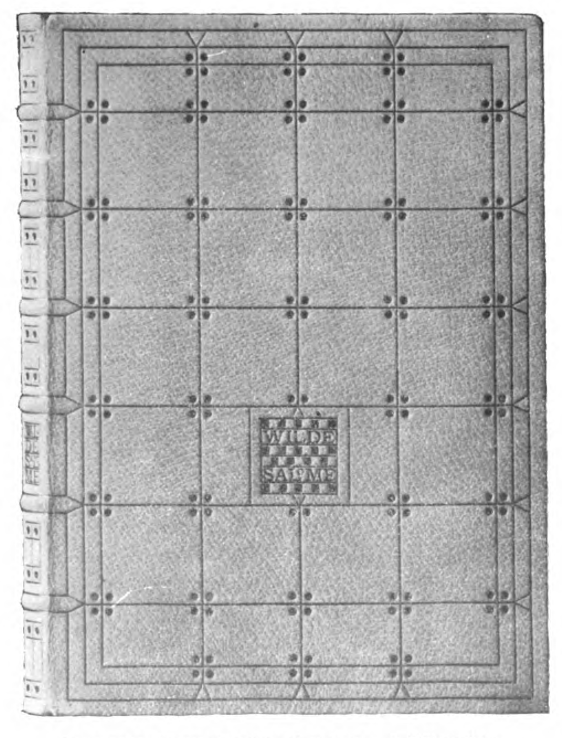


Abbildung 14. *Wiener Werkstätte, Carl Beitel — L. Willner, Wien.* Ganzlederband, weißes Maroquin mit Handvergoldung, nach Entwurf von Prof. Kolo Moser. Originalgröße 150×208 mm.

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe. Zum Artikel: Die Internationale Buchbindekunst-Ausstellung in Frankfurt a. M. Druck von Breitkopf & Härtel, Leipzig

stets das Dominierende des geschlossenen Bandes gewahrt werden. Diese Art der Dekoration erfordert ganz besonderen Takt. Völlig zu verwerfen aber ist jene mißverständliche, besonders in Dänemark, aber auch bei uns gepflegte Manier, bei der die Dekoration so gehalten ist, daß erst die beiden Deckel zusammen die Einheit ergeben. Das rückwärts geöffnete Buch, es ist die Höhe holder Oberflächlichkeit. Das Kompositionsprinzip des Ornaments wird bei den Engländern (auch das sehr taktvoll) meist durch die rechteckige Gestalt des Buches bestimmt. Am besten unter den englischen Meistern (Cobden-Sanderson und Cockerell fehlen leider) schneidet *Alfred de Sauty* in London ab. Wir geben in Abbildung 1 einen Einband von ihm in Kleinquart in dunkelblauem Maroquin, mit farbiger Lederauflage, Handvergoldung und Blinddruck. Auf dem Vorderdeckel ein Rahmen mit blind umrissenen Blumenranken auf golden punktiertem Grunde, im Mittelfelde in Gold oben und unten Schrift, dazwischen senkrecht zarte Ranken, auf dem Rückdeckel ein Medaillon mit dem gleichen Blumenmotiv. Das Ganze trotz des Reichtums von vornehmer Zurückhaltung. An zweiter Stelle, gleich hinter de Sauty, wären zu nennen *F. Sangorski & G. Sutcliffe* in London, von denen wir einen stattlichen Quartband in Nigerleder mit Handvergoldung und Lederauflage abbilden (Abbildung 2). In gewissem Abstande folgen *R. Rivière & Son,* dann *J. & J. Leighton* in historisierender Art, beide in London, und zum Schlusse dann, der Anzahl nach am stärksten vertreten (30 Bände), der Qualität nach aber am schwächsten, zum Teil historisierend *John Ramage & Co.*, gleichfalls in London. Von der *Oxford University Press* sind nur zwei nicht sonderlich eindrucksvolle Bände zu sehen. Mit zu dem Schönsten aber, was die englische Abteilung bietet, zählen die Arbeiten einiger Damen, besonders diejenigen von Miß *Elsé Hoffmann* in London und *Lucy G. Wrightson* in Cuckfield. Wir bilden zwei dieser Künstlerinnen-Bände ab (Abbildung 3 und 4). Derjenige von Miß Hoffmann, in Oktav, in hellbraunem Nigerleder, mit Handvergoldung und kleinen grünen Lederauflagen, erinnert in seiner geschmackvollen Einfachheit an die Bände des Aldus Manutius in Venedig. Derjenige von Lucy G. Wrightson, in Großoktav, grünem Maroquin, mit Handvergoldung und kleinen roten Lederauflagen, ähnelt in der Gesamtdekoration dem genannten Bande von Sangorski & Sutcliffe, zeichnet sich aber noch, wie auch der von Miß Hoffmann, durch die feine ornamentale Verwertung der Schrift aus. Der Vorsatz der englischen Bücher ist meist stumpffarbenes Papier, der Schnitt golden. Fassen wir unser Urteil über die Leistungen Englands zusammen: einige englische Meister und Künstlerinnen von feinem Geschmacke; aber auch in der englischen Abteilung vermag ein großer Teil der Arbeiten, wohl noch immer der größere, einen kultivierteren Geschmack nicht recht zu befriedigen.

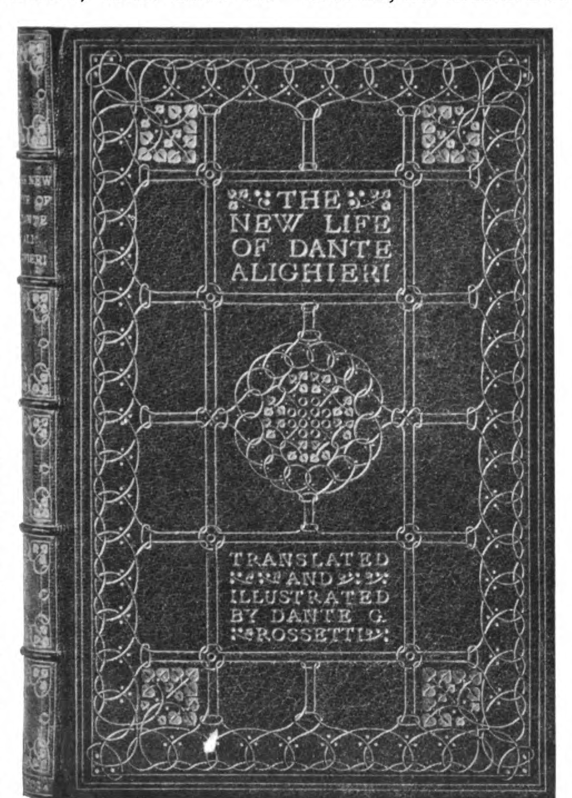


Abbildung 4. *Lucy G. Wrightson, London.* Ganzlederband, grünes Maroquin, mit Handvergoldung und kleinen Lederauflagen. Originalgröße 125×150 mm.

Eine große, allgemeine Enttäuschung aber bietet Frankreich, eine wirklich ernste allerdings wohl nur denen, die sich über den Charakter der modernen kunstgewerblichen Bewegung im Lande jenseits der Vogesen nicht recht klar sind. Frankreich ist das Land der Dekadenz, ausblühender Kultur und Kunst. Es liegt auf der Hand, daß Offenbarungen im Sinne moderner Kunst von dort nicht kommen können. Logik, Konstruktion und alles das, worum wir uns placken und racken, erwarten wir ja auch von unsern westlichen Nachbarn gar nicht; wir wissen, daß ihre Stärke in der „Sünde“ liegt, aber wir verlangen, daß die Sünde wenigstens Grazie zeige. Einen Abglanz der leichtbeschwingten Kunst eines Georges de Feure und verwandter Geister erwarteten wir in den französischen Bucheinbänden zu finden. Anstatt dessen roher, rohester Ungeschmack. Alle Techniken, Gold- und Blindpressung, Schnitt, Auflegearbeit, Färbung usw. usw. werden aufgeboten, um die Schönheit des Materials zu morden. Tech-



nische Bravourstücke, aber von Kunst keine Spur. *Charles Meunier* in Paris hat die große von Delacroix illustrierte Faustausgabe gebunden (Abbildung 5). Grünes Maroquin, in dem vertieften Felde des Vorderdeckels eine Rindlederauflage in bemaltem Lederschnitt: in ungefügem Rankenwerk, in dem oben über einer Kartusche mit dem Titel „Faust" ein Uhu sitzt, ein Totengerippe im Leichentuch. So wird Goethischer Geist geboten, in Formen, hinter denen man einen Schauerroman vermutet. Diese Beziehung auf den Inhalt in plump-illustrativer Art ist in Frankreich überhaupt beliebt. Es ist die nicht gerade feinfühlige Übertragung des Dekorationsprinzips des ephemeren, plakatartigen Umschlags auf den dauernden Einband. Doch nähme man all dies Sündigen gegen gesunde Prinzipien willig mit in den Kauf, wenn einem wenigstens gute oder bessere Qualität geboten würde, wie es ja schließlich bei den Arbeiten von *Antoinette Vallgren* in Paris der Fall ist (Abbildung 6). Am stärksten, mit 30 Nummern, ist unter den Franzosen *René Kieffer* in Paris vertreten, ein ausgezeichneter Techniker, dem es leider aber an feinerem Geschmack fehlt. Er kultiviert besonders die Lederauflage und zeigt in seinem Dekor moderne Bandverschlingungen und Blumenranken in jener leichten Stilisierung, die den Franzosen von heute gefällt. Aber fast alle seine Bände leiden sowohl in farbiger wie auch in formaler Hinsicht an einer gewissen Unruhe, ja sie sind zum Teil ausgesprochen geschmacklos. Der Oktavband in braunem Maroquin, den wir in Abbildung 7 wiedergeben, gehört mit seiner geschickten, in Lederauflage und Blinddruck hergestellten Pflanzenumrahmung wohl zu den besten Arbeiten Kieffers, gibt doch aber auch nicht gar so viel her.

Was die Franzosen sonst noch da haben, ist gleichfalls ziemlich mäßig, zum Teil höchst unkultiviert, und auch die verwandten Länder, Belgien (Paul Claessens und Veuve G. Rykers & Fils, beide in Brüssel) und die Schweiz (Atelier du Livre d'or in Genf) stellen nur recht schwächliche Bundesgenossen dar. Das Moderne wird in Frankreich eben nicht recht verstanden. Angesichts moderner oder modern sein wollender Arbeiten neuerer französischer Meister kommt man wieder dazu, an den historisierenden Bänden der Chambolle-Duru, Michel, Gruel Geschmack zu finden. Italien bewegt sich (und das ist jedenfalls bei Italien sehr gut) völlig in alten Bahnen.

Auch Deutschland tut es zum guten Teil, und auch hier ist man angesichts vieler moderner oder eben modern sein wollender Arbeiten froh, daß dem so ist. Denn wenn die historisierenden Sachen uns modernen Menschen auch nichts Besonderes sagen, so beleidigen sie doch wenigstens nicht. Das aber ist bei vielen neueren deutschen Arbeiten leider der Fall. Frankreich gegenüber braucht sich Deutschland nicht zu schämen; aber das Niveau, das die Buchbindekunst in England einnimmt, ist bei uns noch längst nicht erreicht. Selbst berühmte Firmen, wie *Collin* in Berlin und *Hulbe* in Hamburg, vermögen trotz umfänglicher Vertretung das Gewicht ihres Namens nicht zu vergrößern. Zu erfreulichen Resultaten im modernen Sinne kommt es bei uns eigentlich nur dann, wenn für den Entwurf ein Künstler herangezogen wird, selbstverständlich einer, der sich mit Material und Technik der Buchbinderei vertraut gemacht hat. Das jedenfalls scheint mir festzustehen, und auch diese Ausstellung ist geeignet, es zu bekräftigen, daß aus sich selber heraus das sogenannte Kunstbuchbindergewerbe zu einer neuen Blüte nicht gelangen wird. Mag es unsern Meistern noch so unangenehm in die Ohren klingen: es ist nun einmal in der Buchbinderei nicht anders als in den andern Gewerben auch. Freilich denke ich mir die Zusammenarbeit von Künstler und Techniker anders als sie bei einigen Bänden von Hulbe zu finden ist, wo Titelblattzeichnungen Melchior Lechters ohne Bedenken in Modellierung und Bemalung auf Kalbleder übertragen sind (Abbildung 8). Unter den deutschen Meistern, die nach eignen Entwürfen arbeiten, macht *Paul Kersten* in Berlin den besten Eindruck. Seine Dekoration ist nie historisierend, sondern stets modern, nicht immer beste Qualität, aber doch auch nie in Ungeschmack fallend. Das ist sehr anzuerkennen. Geschadet hat sich Kersten auf dieser Ausstellung übrigens durch eine zu umfangreiche Vertretung: es sind 41 Leder- und noch etliche Pappbände von ihm da. Mehr Beschränkung, besonders die Ausscheidung älterer unruhiger Arbeiten, Produkte einer Zeit, die wir glücklich überwunden haben und an der wir ein historisches Interesse noch nicht nehmen, würde seiner Kollektion stärkere Wirkung verliehen haben. Seiner früheren Art, die beiden Deckel vom Rücken her mit einem spinnewebeartigen Netz feiner Linien zu überziehen, vermag ich für meine Person nur geringen Geschmack abzugewinnen. Sie erinnert mich zu sehr an das Topfbestricken der Mauseratzenfaller, auch verfiel sie oft in den von mir vorhin schon gerügten Fehler, das Dominierende des geschlossenen Bandes völlig zu übersehen. Neuerdings ist Kersten aber ruhiger geworden. In dem schönen Oktavbande, den wir in Abbildung 9 wiedergeben, beschränkt er sich in sehr feiner Weise darauf, durch ein vignettenhaft im Raume schwimmendes Zierstück in Handvergoldung und kleinen roten Lederauflagen die Schönheit des grünen Ecraséleders zu heben. Ein schönes Material zur Sprache bringen, es ist eines der Hauptgeheimnisse aller Kunst. Aus Berlin ist außer Collin, der schon genannt wurde, stattlicher nur noch Fräulein *Maria Lühr*, die Leiterin der Buchbindeklasse des Lette-Vereins, vertreten. Sie ist, soviel wir wissen, Schülerin von Cobden-Sanderson, und eng-

lischer Einfluß ist in mehreren ihrer Arbeiten, übrigens den besten, nicht zu verkennen.

Aus Frankfurt selber sind, meist in historisierender Art, *Adam Baum* (†), *Hermann Karch*, *Eduard Ludwig* und *August Osterrieth* vertreten. Für zwei Bände Osterrieths hat *Cissarz* die Entwürfe geliefert. Der eine, für das kostbare Werk über die Zellenemails der Sammlung Swenigorodskoi, in weißem Saffian mit Handvergoldung und Lederauflage, läßt in der Ornamentik Ruhe und Einheitlichkeit vermissen. Die Dekoration des andern, für die Jubiläumsfestschrift der k. k. Hof- und Staatsdruckerei in Wien, in braunem Maroquin mit Handvergoldung und schwarzer Lederauflage, ist zwar einheitlicher empfunden, vermag aber doch auch nicht in vollem Maße zu befriedigen.

Unter den Arbeiten, die *Carl Schultze* in Düsseldorf gesandt hat, ragt der große Adressenband in Schweinsleder mit Handvergoldung und getriebenen Messingeckbeschlägen hervor, zu dem *Fritz Ehmcke*, der tüchtige Lehrer für Buchgewerbe an der Düsseldorfer Kunstgewerbeschule, den Entwurf geliefert hat (Abbildung 10). Es ist wohl der eindrücklichste Band der ganzen Ausstellung.

Von sonstigen deutschen Meistern seien als vertreten genannt: E. Welter Nachfolger in Krefeld mit Entwürfen von Rich. Grimm, Berlepsch-Valendas und Paul Lang, Carl Köster in München-Gladbach, Wilhelm Rauch in Hamburg mit Entwürfen von Peter Behrens und Otto Schwindrazheim, und Heinrich Pfannstiel in Weimar mit einigen Mappen nach Entwürfen von Henry van de Velde. Aus Bremen hat Martin Lehmann außer einigen sehr mäßigen Sachen einen braunen Kalblederband gesandt, der in seiner höchst einfachen Handvergoldung (nur ein einziger kleiner Stempel in Blattform) mit zum Besten der ganzen Ausstellung gehört (Abbildung 11). Erwähnenswert sind auch die Bände des Kaufhauses *Oberpollinger* in München nach Entwürfen von Olbrich, Bosselt, Bürck und Cissarz.

Seit frischeres Leben in sie eingedrungen, haben auch einige Kunstgewerbeschulen das Buchgewerbe in den Kreis ihrer Pflege gezogen. So haben die Kgl. Akademie für Graphische Künste und Buchgewerbe in Leipzig mit ihren Lehrern Kleukens und Dannhorn, die Düsseldorfer Kunstgewerbeschule mit Ehmcke und die Magdeburger mit Nigg schöne Leistungen auf unserm Gebiete aufzuweisen. Von solchen Anstalten vertreten war auf der Ausstellung nur die *Handwerker- und Kunstgewerbeschule in Elberfeld*, an der der Holländer *Loebér* eine erfolgreiche Tätigkeit entfaltet. Zwar scheint mir die Batiktechnik, die er mit Vorliebe pflegt, in ihrer lockeren Unregelmäßigkeit für den immerhin doch starren Buchdeckel nicht recht geeignet zu sein. Immerhin: es ist hier und da doch zu Resultaten gekommen, die durchaus anerkennenswert sind (Abbildung 12). Interessant sind auch einige Halbbände, bei denen der Dekor ganz und gar auf die Technik begründet ist, auf die eigentümliche Durchdringuug der sichtbar gelassenen Pergamentstreifenbände mit dem in Mustern durchbrochenen Rückenüberzuge und der Verbindung von Bünden und Rücken mit den Deckeln (Abbildung 13).

Aus dem Lande der schwarzgelben Grenzpfähle ist, abgesehen von der *Wiener Werkstätte*, nichts von Bedeutung gekommen. Aus Prag sind Gottlieb Fischer und J. Spott vertreten. Ferner sieht man von dort einige Bände als Resultate von Meisterkursen, die am technologischen Gewerbemuseum der Handels- und Gewerbekammer in Prag für Buchbinder abgehalten wurden. So anerkennenswert diese Einrichtung an sich sein mag, die Ergebnisse sind es jedenfalls nicht. Aus Wien ist Franz Ziehlarz vertreten und, wie soeben erwähnt, die *Wiener Werkstätte*, der Clou der Ausstellung. Denn was *Kolo Moser* und *Joseph Hoffmann* in der Zusammenarbeit mit den ausgezeichneten Technikern der Werkstatt geleistet haben, gehört zum Delikatesten, was man sich denken kann (Abbildungen 14 und 15). Gewiß, hier und da eine Bizarrerie, eine Spielerei, wie das Einschachteln der Buchstaben in Quadrate, das Durchflechten der Deckel mit Bändern, die zum Zubinden des Buches dienen sollen. Aber diese „Sünden“ sind, ganz anders wie bei den Franzosen, von einer solchen Grazie, daß man sie wirklich nicht übelnehmen kann. Berücksichtigt man ferner, wie wunderbar fein Deckel, Vorsatz, Schnitt zusammengestimmt werden, so wird man begreifen, daß diese Bände reizend zum Verlieben sind. Und dann: eins nicht zu vergessen, was man wahrscheinlich am wenigsten vermuten wird: Die Wiener Bände sind in der Technik genau so gewissenhaft wie die englischen, lassen sich aber auch, was dort nicht der Fall war, ausgezeichnet bequem benutzen. Außer den Lederbänden sieht man einige Pappbände von einer solch raffiniert geschmackvollen Einfachheit, wie sie eben nur der Wiener zu geben vermag. Dazu entzückende Buntpapiere, Tunkpapiere zum Teil mit äußerst reizvollen phantastischen Tierbildern, Schmetterlingen, Papageien, Salamandern usw. Wie gesagt: die Wiener Werkstatt war der Clou der Ausstellung.

Auf die übrigen Vorsatzpapiere, die in großer Menge vertreten waren, will ich nicht weiter eingehen. Sollen zum Schlusse die Eindrücke, die man in der Ausstellung empfängt, in einem Gesamturteil zusammengefaßt werden, so ließe sich etwa folgendes sagen: An einer kleinen Anzahl von Einbänden hat man wirkliche Freude, eine größere Anzahl läßt gleichgültig, gibt weder zum Lobe noch auch zu besonderem Tadel Anlaß, eine große, recht große aber wird auch den mildesten Urteiler zu der Definition



führen: die sogenannte Kunstbuchbinderei ist die mit der Erzeugung von Einbänden verbundene Entwertung schöner Materialien, wundervollen Leders, durch sogenannte Ornamente. Schmeichelhaft ist diese Definition ja gerade nicht, aber sie entspricht den Tatsachen.

Lithographie und Kunstgewerbeschule *).

Von C. LANGHEIN, Karlsruhe.

ES ist nicht zu leugnen, daß die Lithographie und ihre Erzeugnisse von Jahr zu Jahr an Einflußgewinnen. Ursprünglich ein rein künstlerisches Ausdrucksmittel wie der Holzschnitt oder die Radierung oder der Kupferstich, ist die Lithographie durch ihre große Vielgestaltung, durch ihre leichte Anpassung als Reproduktionstechnik in der Kunst und in der Industrie zu einer ungeahnten Höhe gelangt. Sie wird noch täglich vor neue und größere Aufgaben gestellt, und ihre Verbreitung und Wirkung ist, wenn nicht alle Anzeichen trügen, noch im Zunehmen begriffen.

Dieser Aufschwung ist verhältnismäßig jungen Datums. Er trifft zeitlich zusammen mit einer der interessantesten künstlerischen Erscheinungen unsrer Tage, mit dem Eintreten der Künstler für das Kunstgewerbe oder die „angewandte Kunst", mit der praktischen Mitarbeiterschaft einer Reihe unsrer namhaftesten Meister bei Erledigung lithographischer Aufgaben.

Auf mehrere Jahrzehnte vollständigen Stillstandes zeigt sich seit einigen Jahren der erfreulichste Aufschwung. Die Unglückspropheten, die vom Dreifarbendruck alles Heil der Zukunft erwarteten und der Lithographie schon das Grablied sangen, haben Unrecht behalten. Bleiben ihr die starken Stützen künstlerischer Mitarbeiterschaft auch in Zukunft erhalten, so kann sie kommenden Ereignissen, auch dem vollendetsten Dreifarbendrucke, ruhig entgegensehen. Nur ist es nötig, aus der Geschichte zu lernen und sich zu vergegenwärtigen, aus welchen leicht erklärlichen Gründen der geistige Verfall der Lithographie in den 70er und 80er Jahren herbeigeführt wurde, um aus diesen Beispielen für die Zukunft zu lernen.

Die Aus- und Durchbildung der lithographischen Technik brachte u. a. auch die unerfreuliche Erscheinung mit sich, daß aus frei schaffenden Künstlern mechanisch arbeitende Handwerker wurden. Was an technischer Handfertigkeit auf der einen Seite gewonnen wurde, ging auf der andern an Innerlichkeit verloren.

Hier sollte es nun Aufgabe der Kunstgewerbeschulen sein, durch einen künstlerisch geleiteten Fachunterricht die gelernten Handwerker zu einer möglichst würdigen Verwertung ihrer technischen Fertigkeiten in künstlerischem Sinne zu erziehen, um dadurch einem abermaligen Verfall der Lithographie nach Möglichkeit vorzubeugen.

Dieser Fachunterricht kann, wenn er den gewünschten Zweck haben soll, nur gedacht werden in allerengster Verbindung mit dem Handwerk selbst. Es erscheint zwecklos, den Lithographen aus seinem Berufe zu reißen, um ihm durch einen *Zeichenunterricht*, und sei er noch so gut, das zu geben, was ihm in den allermeisten Fällen fehlt: eine Vorstellung von dem Umfang und von der Bedeutung seines Handwerks, wenn dieses nicht mehr Selbstzweck, sondern Mittel zum Zweck wird, und wenn der *künstlerische Inhalt* an *erster* Stelle und erst die *Art der technischen Wiedergabe* an *zweiter* Stelle steht.

Es ist aber *nicht* damit gedient, den *gelernten Arbeiter seinem Berufe zu entfremden* oder zu einem „Künstler" auszubilden (und das geschieht immer, wenn er auf Monate oder gar Jahre hinaus von der Praxis ferngehalten wird und Dinge treiben muß, die nur einen höchst lockeren Zusammenhang mit der bisherigen und seiner zukünftigen Tätigkeit haben), man sollte ihn vielmehr mitten hineinstellen in eine nach künstlerischen Gesichtspunkten geleitete *Werkstatt*, wo gleichzeitig mit dem Erfassen höherer geistiger Gesichtspunkte auch die Möglichkeit zu Versuchen praktisch-technischer Art in weitestem Sinne geboten ist, wo ihm außerdem Gelegenheit geboten wird, möglichst *alle* Gebiete der Lithographie, und zwar immer wieder unter Betonung des künstlerischen Elements, praktisch kennen zu lernen.

Und besonders das letztere ist sehr nötig. Unsre jungen Lithographen haben nach erledigter vierjähriger

*) Herr Langhein, der verdienstvolle Leiter der Kunstdruckerei Künstlerbund Karlsruhe G. m. b. H. in Karlsruhe, behandelt in seinem Aufsatz eine Frage, die für das Buchgewerbe, vor allem dessen Praktiker, von großer Bedeutung ist. Wir möchten deshalb die interessanten und gewiß beachtenswerten Anregungen des Herrn Langhein zum Meinungsaustausch stellen mit der Bitte, alle, die sie ergänzen und erweitern können zu glauben, mögen sich an dem Meinungsaustausch beteiligen. Wir bitten auch diejenigen das Wort ergreifen zu wollen, die mit den Ansichten des Herrn Langhein nicht einverstanden sind. So weittragende Fragen kann ein einzelner nicht entscheiden, aus den verschiedenen Anschauungen, aus Rede und Gegenrede wird aber sicher doch etwas Ersprießliches hervorgehen. Die Schriftleitung.

Lehrzeit nur in ganz seltenen Fällen mehr als *einen* Zweig der Lithographie praktisch kennen gelernt, und auch hier hapert es bei der in vielen lithographischen Anstalten beliebten Lehrlingszüchterei noch sehr mit dem Kennenlernen. Da gibt es ausgelernte Lithographen, die sich unter Lithographie nichts andres vorstellen können, als das Anfertigen von sogenannten Farbplatten in Punktiermanier. Andre haben während der Dauer ihrer Lehrzeit nur die sogenannte Kreidetechnik, oder Gravur, oder Schrift, getrieben. Die übrigen Gebiete der Lithographie sind und bleiben ihnen verschlossen.

Von dem, was die Lithographie sonst noch leistet oder leisten kann, bestehen selten mehr als unbestimmte Vorstellungen; vom eigentlich *Grundlegenden*, vom *Steindruck*, haben die wenigsten Kenntnis; und doch ist eine sinngemäße Weiterentwicklung des Lithographen eigentlich nur möglich, wenn ihm die Grundprinzipien des Steindrucks absolut vertraut sind, noch besser, wenn er selbst drucken kann. Auch hier müßte die Kunstgewerbeschule, besser die *Kunstwerkstatt*, einsetzen.

Aber nicht nur der Berufslithograph, auch mancher kunstgewerblich schaffende Künstler könnte aus einer solchen Werkstatt Vorteile ziehen.

Die große Zahl der für das graphische Gewerbe tätigen Zeichner sollte unbedingt die Grundprinzipien und Anforderungen *der* Technik kennen, für welche sie ihre Entwürfe schafft. Der Illustrator und der Buchkünstler sollten den Buchdruck, möglichst aber auch Holzschnitt und Lithographie, aus eigner praktischer Anschauung kennen gelernt haben, um sinngemäße Entwürfe für die von Fall zu Fall in Frage kommende Technik liefern zu können. Dasselbe gilt für alle Plakatzeichner, ebenso für solche, die für Stoff- und Tapetendruck arbeiten usw.

Sehr häufig wäre auch die *direkte Vervielfältigung der Entwürfe durch den Autor* erwünscht, doch scheitert eine solche Absicht in der Regel an der Unkenntnis des entwerfenden Künstlers in rein technischen Fragen.

Die Einrichtung des Unterrichtsraumes hätte sich der Praxis anzupassen. Als Modell dient eine gut eingerichtete kleine Druckerei mit Handbetrieb. Sind ausreichende Mittel vorhanden, so statte man von vornherein die Werkstatt so aus, daß tatsächlich *alle* lithographischen Verfahren im weitesten Sinne gepflegt werden können. Dies bedingt dann allerdings auch eine Berücksichtigung des Buchdrucks und der Photographie, da beide Techniken in immer innigeren Kontakt zur Lithographie treten.

Die Bedeutung der Photographie für den modernen Lithographen verdient besonderer Berücksichtigung. *In allen Fällen, wo die mechanische Übertragung dem künstlerischen Inhalt gerechter wird, hat der Berufslithograph als Übersetzer auszuschalten.* Dies gilt besonders bei Herstellung von *Schwarz-Weiß-Zeichnungen* figürlicher oder ornamentaler Art. Es ist widersinnig, den künstlerischen Strich durch Pause und nochmaliges Nachzeichnen auf Stein, Zink oder Aluminium inhaltlich richtig wiedergeben zu wollen. Das Wesentliche und Ursprüngliche muß bei einer solchen Übertragung verloren gehen. Hier ist die Photographie für den Lithographen die zuverlässige Dienerin, die mit absoluter Treue die künstlerische Zeichnung in beliebigem Format wiedergibt.

Unbedingte Erfordernis für den guten Erfolg einer solchen Kunstwerkstatt ist die Anstellung eines tüchtigen *Druckers* und mindestens *einer* entsprechenden Hilfskraft. Noch besser ist es, wenn dem Drucker *zwei* Hilfsarbeiter zur Verfügung stehen können. Zur Bedienung der Handpresse braucht der Drucker einen Burschen; da außerdem in der Kunstwerkstatt eine Reihe von fortlaufenden Arbeiten zu erledigen sind, so z. B. das Schleifen und Körnen der Steine, die Herrichtung der Zink- und Aluminiumplatten für den Druck, und ähnliche Arbeiten, so wird die Einstellung eines besonderen Arbeiters für diese wichtigen Arbeiten sich empfehlen.

Als *Leiter* einer solchen Unterrichtswerkstatt, also als eigentlich Lehrender, kann nur ein Mann in Frage kommen, der zunächst als Techniker über die nötige praktische Vorbildung verfügt und zweitens als Künstler ein *Erfinder*, ein *Freischaffender* ist. Dazu muß sich ein Drittes gesellen: *er muß lehren können.* Es genügt nicht, daß er als gewandter Techniker oder bedeutender Künstler nur Schaffer ist, obgleich natürlich auch durch Anschauung viel übertragen und viel gelernt werden kann. Bei der wahrscheinlich ziemlich bunt zusammengesetzten Schülerzahl muß er den meisten auf halbem Wege im Ausdruck entgegenkommen können.

Die größte Bedeutung ist aber dem praktischen Experiment mit mündlicher Erläuterung beizumessen, sowie einer sich daran schließenden *praktischen Wiederholung durch den Schüler, also eine Übersetzung des Gelernten in seine, des Schülers, künstlerische oder technische Sprache und Ausdrucksweise.* Hierauf sollte vor allen Dingen immer wieder hingearbeitet werden, daß der Lernende Gelegenheit bekommt, *das Gehörte und Gesehene möglichst sofort an eignen Arbeiten anzuwenden.* Besonders auf die *eignen* Arbeiten ist Gewicht zu legen. Jegliches Kopieren *fremder* Arbeiten, auch solches von an sich guten Vorbildern, sollte unter allen Umständen ausgeschaltet werden.

Ein Jeder in seinem Kreise und nach seinem Können, aber unbedingt auch nur unter Benutzung seines eignen Materials. Fehlt solches, ist der Schüler nicht imstande, entweder eigne Gedanken zu besitzen oder sie formen zu können, *so gehört er nicht in die Kunstwerkstatt,* die in diesem Sinne einer Meisterabteilung der Akademien gleich geachtet werden muß.



Das, was den heutigen Lithographen so oft fehlt, ist die Achtung vor dem Original, ist der Respekt vor dem Erfinder des Originals. Dieses, nämlich die Achtung und der Respekt vor dem fremden Geistesprodukt, kann nur geweckt und gefördert werden, wenn der auszubildende Lithograph selbst Autor wird, jedoch immer unter Berücksichtigung des Grundsatzes, daß er Aufgaben löst, die mit seinen technischen und künstlerischen Kräften in Einklang stehen.

Hier gilt es auch die Frage zu beleuchten, wie heutzutage in den weitaus meisten Fällen Entwürfe für industrielle Zwecke in den lithographischen Ateliers entstehen. Da spielen Vorlagewerke aller Art, sowie Schere und Kleistertopf eine große Rolle. Der geistige Diebstahl treibt hier seine schönsten Blüten, und es werden ohne die geringsten Gewissensbisse die entgegengesetztesten künstlerischen Erzeugnisse zusammengeschmiedet zu einem neuen Ganzen.

Um es nochmals kurz zusammenzufassen: Die Kunstwerkstatt hat zwei Aufgaben zu erfüllen. Sie soll erstens denjenigen, die ihr *praktisch-technisches* Wissen weiterbilden wollen, hierzu Gelegenheit geben, sie soll zweitens diejenigen Intelligenteren aus dem Handwerk, die eigne Erfindergabe besitzen, und auf technischem Wissen fußen, weiterbilden, *ohne sie ihrer bisherigen Tätigkeit zu entfremden.*

Für die unter Punkt 1 Aufgeführten gab es diese verlangte Gelegenheit bis jetzt in Deutschland überhaupt nicht, jedenfalls gibt es keine *staatlichen* Unterrichtsanstalten, die sich ein derartiges Programm gestellt hätten. (Siehe Anmerkung. D. S.)

Die unter Punkt 2 Aufgeführten standen bisher vor der Wahl, entweder durch ein längeres kunstgewerbliches Studium sogenannte „Zeichner“ zu werden, oder aber sie gingen zur Akademie über und wurden Maler. In beiden Fällen wurden sie ihrem eigentlichen Berufe entrissen, und nur selten sind die Fälle, wo später wieder eine Anknüpfung zu dem früher gelernten Berufe stattfand.

Die eigentliche Absicht der Kunstgewerbeschule, das Handwerk oder Kunsthandwerk zu fördern, ihm neue intelligente Kräfte zu erziehen und zuzuführen, wird durch die bisher geübte Art der Ausbildung illusorisch gemacht.

Eine *Weiterentwicklung* der *lithographischen* Technik ist daher, wie schon Eingangs betont, nur möglich, *wenn die Fühlung mit der Praxis nicht nur erhalten, sondern Hand in Hand gehend mit einer sinngemäßen künstlerischen Ausbildung weiterentwickelt wird*, und dies kann wieder nur geschehen in *Unterrichtswerkstätten*, die den vorstehend gestellten Anforderungen entsprechen.

Anmerkung. Wir möchten hier zur Richtigstellung bemerken, daß doch eine staatliche Unterrichtsanstalt besteht, die sich ein derartiges Programm gestellt hat, allerdings mehr für angehende Künstler als für aus der praktischen Lehre hervorgegangene Handwerker. Es ist dies die Kgl. Akademie für Graphische Künste und Buchgewerbe in Leipzig, die zum Teil schon neben dem theoretischen Unterricht auch praktische Arbeiten, z. B. für Buchdruckerkunst, Buchbindekunst usw., pflegt und bestrebt ist, allmählich den praktischen Unterricht für alle graphischen Künste einzurichten. Die Schriftleitung.

Etwas vom Mundarten-Satz.

Von WILHELM HELLWIG, Leipzig.

NACHDEM die neuere Sprachwissenschaft die früher allgemein verbreitete irrige Ansicht, die Mundarten seien gewissermaßen verderbtes Deutsch, also etwas Niedrigeres als die Schriftsprache, endgültig beseitigt hat und vielmehr zeigte, daß im Gegenteil gerade die Volkssprache, das *gesprochene* Deutsch, nicht das Gemeinere, Verderbte, sondern die eigentliche naturberechtigte *Sprache* sei, da wandelte sich die ehemalige hochmütige Verachtung der Dialekte in Verehrung, das Interesse an ihnen ward reger, sie fanden reichere Pflege und wurden in der Literatur salonfähig.

Damit bekam auch der Setzer häufiger mit den Mundarten zu tun — nicht eben zu seiner Freude. Besonders bei halbwegs flüchtig geschriebenem Manuskript verursachen ihm allerlei Unklarheiten und Ungleichheiten manchen Zeitverlust, und dies nicht bloß bei ihm unbekannten, sondern mitunter sogar beim Satz ihm geläufiger Dialekte, denn der Mangel bestimmter Schreibregeln wird sich bei jeder im wesentlichen nur *gesprochenen* Sprache geltend machen müssen.

Da sich die Fachliteratur mit diesem Stoffe bisher noch so gut wie gar nicht beschäftigt hat, mag im nachfolgenden ein Versuch damit gemacht werden, das für den Setzer Beachtenswerte herauszugreifen. Bei dem zu Gebote stehenden Raum kann dies allerdings nur im weiten Umriß geschehen, und der Leser mag die überall fühlbaren Lücken der Darstellung den Umständen zugute halten.

Mundart und Schriftsprache.

Mundart ist *lebendige* Sprache, die sich nach natürlichen Gesetzen mit Notwendigkeit zu dem entwickelt hat, als was sie sich darbietet — von „Verderbtem“ kann bei ihr keine Rede sein. Die *Schriftsprache* ist ein zu allgemeiner Anerkennung gekommener Dialekt, der allmählich durch Hinzufügung von allerlei Passen-



dem und Unpassendem und mancherlei willkürliche Veränderungen zum *Kunstgebilde* geworden ist und oft eine Behandlung und Fortentwicklung nach Gesichtspunkten erfährt, die mit der natürlichen, spontanen Sprachentwicklung nichts zu tun haben, ja ihr zuweilen direkt entgegenstehen können (die Fremdwörterbewegung, Gewaltmaßregeln bei der Orthographieregelung usw.). Zur hohen oder Schriftsprache wurde z. B. in Italien die toskanische Mundart, in Spanien das Kastilianische und in Deutschland das Meißnisch-Kursächsische erhoben. Bis zu Luthers Zeiten gab es keine gemeinsame deutsche Sprache in diesem Sinne; alle Literaturwerke und Urkunden waren in Mundart abgefaßt, denn Dichter-, Volks-, Rechts- und Schriftsprache fielen für jede Landschaft immer in eins zusammen. Damals erst begannen die mitteldeutschen Kanzleien sich einer gemeinsamen Sprache, eben des Meißnischen, zu bedienen, Luther übernahm sie, weil sie zwischen Ober- und Niederdeutsch stand und seinen Schriften mehr Aussicht auf allgemeines Verständnis bot, als wenn er in seiner heimatlichen Mundart geschrieben hätte. Daß der Reformator jedoch dieser Sprache neues Leben einhauchte und sie für die verschiedensten deutschen Stämme mundgerecht machte, ist eines seiner meist anerkannten Verdienste.

So ist aus Luthers Sprache allmählich das Neuhochdeutsch geworden; ursprünglich etwas künstlich Zurechtgemachtes, ward es im Laufe der Zeit eine *lebendige* Sprache, wenigstens für die Schule und Bühne, die Großstädter und die wirklichen oder sogenannten Gebildeten, von denen manche ihren heimatlichen Dialekt tatsächlich nur ganz mangelhaft kennen, der für die große Menge immer die einzige Sprache ist.

Keineswegs darf man nun aber alles als Dialekt ansprechen, was manche Witzblätter unter dieser Aufschrift bieten, das aber von zuweilen ganz unberufener Hand zusammengestoppeltes Kauderwelsch darstellt. (Die Münchener Fliegenden Blätter machen hiervon allerdings eine rühmliche Ausnahme.) Auf diese rein sprachliche Erörterung braucht hier aber glücklicherweise nicht näher eingegangen zu werden. Für den Setzer gilt eben alles Deutsch, was von der Schriftsprache abweicht, als Dialekt, und es ist für ihn das Wichtigste, sich jeweils über die Art solcher Abweichungen klar zu werden, bzw. das Verhältnis dieses Dialekts zum Schriftdeutschen kennen zu lernen.

Im wesentlichen wird hierbei zu beachten sein:

Beim *Vokalismus* die Trübung und Brechung der Laute, indem sich häufig Umlaute oder Diphthonge (Doppellaute) an Stelle der reinen Vokale des Hochdeutschen zeigen (goar statt gar); Veränderung, Ersatz durch andre Vokallaute (thüringisch: Barg statt Berg, bayrisch: zwoa statt zwei); Ausfall von Vokalen (österreichisch: Gsicht statt Gesicht).

Beim *Konsonantismus* das Zusammenschmelzen von Häufungen (sächsisch: gegähm statt gegeben, vogtländisch: Gelehngt statt Gelegenheit, schwäbisch: ebbes für etwas), die Erweichung härterer Laute (sächsisch: Bein statt Pein, Gawe statt Gabe). Endlich der *Abfall von Endsilben* oder Ausfall von Wortteilen (schwäbisch: gwä statt gewesen, ganga statt gegangen, mittelfränkisch: Bå statt Beine). Spezifische *Dialektworte* werden freilich immer eine besondere Schwierigkeit bilden, über die auch eine als Fußnote beigefügte Worterklärung dem Setzer nicht hinweghelfen kann, wenn die Handschrift selbst undeutlich ist.

Die Schwierigkeiten einer konsequenten Schreibweise der Mundarten.

Aus vorstehendem ist wohl bereits zu ersehen, daß Mundartensatz satztechnisch als *Lautschriftsatz* zu betrachten und demzufolge zur Gruppe des fremdsprachlichen Satzes zu rechnen ist. Immerhin besteht ein großer Unterschied zwischen fremdsprachlichem und Dialektsatz. Kommen zwar bei ersterem im wesentlichen *fremde* Wortbilder in Betracht, während bei letzterem zahlreiche alte *Bekannte* begegnen, so ist es doch oft nicht viel schwieriger eine fremde Sprache zu setzen, denn erstens stehen für diese literarische Hilfsmittel zur Verfügung, für den Dialektsatz nicht, dann aber hat man es bei der fremden Sprache mit feststehenden Schreibungen zu tun, während beim Dialektsatz mit gar keiner Regel zu rechnen ist. Und endlich ist eben, wie gesagt, der Mundartensatz Lautschriftsatz. — Wer da weiß, wie selten die Leute sind, die das Verhältnis von Laut und Schriftzeichen ganz begriffen haben und damit die Schrift ordentlich beherrschen, der wird auch verstehen, daß nur wenige unter den Dialektschriftstellern Phonetiker genug sind, die vagen Laute und Lautschattierungen der Mundarten in klarer Form auf dem Papier zum Ausdruck zu bringen. So wissen ihrer viele von vornherein nicht recht, wie sie eigentlich schreiben wollen, und schwanken darum beständig hin und her. Sommer, der bekannte Verfasser der „Bilder und Klänge aus Rudolstadt“, gesteht selbst zu, daß die ersten Ausgaben seines Werkes viele Inkonsequenzen in der Schreibweise aufwiesen, die er erst in einer späteren (zehnten) Auflage durchgehend beseitigen konnte.

Auch Dr. G. Oertel, der Herausgeber der Sammlung „Wie's Vulk redt“ in oberlausitzer Mundart, bekennt: „Verschiedenheiten in der Schreibung werden unsern Lesern wohl in ziemlicher Menge auffallen. Wo sie nicht auf wirkliche dialektische Abweichungen zurückzuführen sind, sind sie durch den verschiedenen Gebrauch der Verfasser begründet“.... Doch hält er diesen Mangel, wie es scheint, für ziemlich bedeutungslos, denn er sagt weiter: „Das muß eben mit in den Kauf genommen werden, stört auch, wie wir



meinen, nur den, der sich gern stören lassen möchte."

Nun, das trifft wohl für den *Leser* zu, dem das fertige Buch zum Zeitvertreib dient — für den *Setzer* bedeutet die ungleichmäßige Schreibung eine gewaltige Erschwerung seiner Arbeit, wie jeder, der in der Praxis mit Dialektsatz schon zu tun hatte, weiß. Und dies besonders, wenn man bedenkt, daß er auch nicht etwa andre Drucksachen zum Vergleiche heranziehen kann, eben weil jeder Schriftsteller ein und denselben Dialekt in andrer Art schreibt und von den Lauten oft ganz abweichende Vorstellungen hat.

Lautrichtige Schreibung.

Glücklicherweise handelt es sich beim Dialektsatz in den meisten Fällen um Unterhaltungsliteratur, und man darf sich deshalb mit einer sozusagen *groben* Wiedergabe der Sprachlaute durch einfachste Schriftmittel begnügen. Würde eine auch nur annähernd genaue Fixierung des gesprochenen Lautes beabsichtigt, so wäre wohl bei keinem einzigen Dialekte ohne Zuhilfenahme zahlreicher *Akzentbuchstaben* auszukommen, bei manchen würde sogar ein recht komplizierter Satz notwendig werden, denn in den Mundarten treten eine Menge getrübte, gebrochene, diphthongische Laute auf, die schriftlich genau darzustellen mit einfachen Buchstaben ganz unmöglich ist. Für belletristische Arbeiten aber genügt es eben, beispielsweise einfach oa (statt å, o͡a oder ô[a]), ea (statt ē[a], ê[a], ää usw.) zu schreiben, hier ist es nicht erforderlich, jede feine Lautnuance (z. B. Länge, Brechung, Nachklang usw.) zum Ausdruck zu bringen, weil meist vorausgesetzt werden darf, dem Leser sei der Dialekt, dessen Lektüre er betreibt, hinlänglich bekannt, um sich mit einer weniger genauen Schreibweise abzufinden, ja daß ihm vielmehr eine reichlich mit Akzenten versehene Schrift den Genuß geradezu verleiden müßte.

Hören wir darüber die Stimme einiger bekannter Dialektdichter und Schriftsteller. So sagt Karl Stieler, der Verfasser der beliebten Sammlung „Weil's mi freut" (oberbayerischer Dialekt), hinsichtlich der Frage, wieweit die „veränderte Aussprache der Wörter durch eine veränderte Schreibart" auszudrücken sei, daß die wirkliche Aussprache des Dialekts mit unsern 25 Buchstaben wiederzugeben ohnehin unmöglich sei. Er meint wörtlich: „Die mannigfache Modulation, deren jeder Vokal (vor allem das a) auf der dialektischen Zunge fähig ist, läßt sich nun einmal durch einfache Schreibung nicht wiedergeben, und der künstliche Apparat, der dem gelehrten Linguisten diese Lautverschiedenheit versinnlicht, wird nie für die Menge brauchbar sein. Denn es ist klar, daß jede Mundart ihre volle echte Klangform eben erst im Munde des Sprechenden und nie auf dem Papier des Schreibenden erhält — dies liegt schon in den Begriffen *Mund*art und *Schrift*sprache deutlich ausgedrückt" ..... Und an andrer Stelle: „Dieser Unmöglichkeit gegenüber, ganz so zu schreiben, wie man spricht, hat aber das Prinzip, dann wenigstens so *verständlich* als möglich zu schreiben, erhöhte Berechtigung. Läßt man dies gelten, so ergibt sich auch von selbst, daß von einer strengen Gleichartigkeit und Konsequenz der dialektischen Schreibung kaum die Rede sein kann, denn da, wo die Häufung schwieriger Ausdrücke das Verständnis erschwert, wird eine Entlastung nötig sein, indem man dem einen oder dem andern Wort seine gewöhnliche Schreibart beläßt ...." usw.

So sind fast alle hervorragenden Dialektschriftsteller darin einig, daß hinsichtlich der Lauttreue bei der phonetischen Wiedergabe der Mundarten eher etwas zu wenig, als zu viel getan werden solle, und die Hauptsache immer sei, *verständlich* zu bleiben. Deshalb wird auch von allen ein möglichst enger Anschluß an die gewöhnliche Schreibweise empfohlen und eingehalten. Fritz Reuter sagt z. B. hinsichtlich seiner Bemühung, verständlich zu bleiben: „Ich glaubte dies am besten zu erreichen, wenn ich mit den vorhandenen Schriftzeichen des hochdeutschen Alphabets die plattdeutschen Töne meiner Landschaft nachzubilden suchte und nebenbei, zugunsten des Auges beim Lesen, der hochdeutschen Schreibart in den verwandten Wörtern mich anschlösse, selbst in den Eigentümlichkeiten .... ich nahm daher das dehnende h und e in meine Orthographie auf" usw.

So hat auch L. Riedel in seiner Gedichtsammlung „Derham is derham" (vogtländische Mundart) sein Lautsystem nicht streng durchgeführt zugunsten der gewöhnlichen Schreibung, insoweit er dem besseren Verständnis dadurch dienen konnte. Er schreibt darum Staar, Saal und sehr, mehr usw., und nicht, wie sein Lautsystem erfordern würde, Stahr, Sahl und seer, meer usw. Riedel zeigt überhaupt, wie man sich ohne satztechnische Schwerfälligkeit behelfen kann, dialektische Lautschattierungen zum Ausdruck zu bringen. Er unterscheidet z. B. drei a und drei e mit den *gewöhnlichen* Schriftmitteln, nämlich

a = kurzes, offenes, an ä anklingendes a: schlacht (schlecht),
aa = langes a,
ah = o͡a,

e = gewöhnliches, mehr oder weniger geschlossenes e (ē, ĕ, é),
ee = an ö anklingendes e,
eh = an ä anklingendes e.

Ferner sieht er davon ab, den diphthongischen Nachklang bei langen Vokalen überhaupt auszudrücken, weil z. B. Huët, haë, joë mißverstanden werden und Hu-ett, ha-eh, jo-eh gelesen werden würden, die genaue Bezeichnung Hūᵊt, hāᵊ, jōᵊ aber zu kompliziert erscheint.

C. Regenhardt, der Herausgeber der umfassenden Sammlung „Die deutschen Mundarten" (3 Bde. Berlin) sagt geradezu, daß bei dem niederösterreichischen

Dialektdichter Castelli die *Schreibweise* nicht den geringsten Teil der Schuld trüge, wenn er nicht ins Volk gedrungen sei, und er führt diese komplizierte Dialekt-Orthographie gewissermaßen als abschreckendes Beispiel vor:

An'm Bearcharl foarn Haus schdehd a Schdoan,
Då sids' i und schnaid maini Schboan,
Då siachd ma waidmechdi,
Dö Ausfichd is brechdi:
Åwr 's g'fraid mi dös Schau'n nöd aloan.

Er bemerkt dazu sehr richtig, daß, wer niemals den niederösterreichischen Dialekt gehört habe, auch bei Anwendung dieser Schriftzeichen den Ton nicht richtig treffen werde, für jeden Deutschen aber die nachfolgende Schreibung hinreichend verständlich sei und damit das Herz sich an dieser echten Volkspoesie erfreuen könne:

Aum Bearcharl foarn Haus steht a' Stoan,
Da sitz i und schnaid maini Spoan,
Då siacht ma waidmechti,
Dö Aussicht is prechti:
Åwr 's g'frait mi dös Schau'n nöt aloan.

Und so werden denn in der Tat nur wenige Akzentbuchstaben praktisch verwendet, am häufigsten noch â, å, von Reuter æ, von Klaus Groth außer æ noch ę, von Regenhardt â, å (Fraktur, auch als Versal), ô, É, im ganzen aber nur sehr wenige. Besonders scheint auch die Verwendung von Antiquabuchstaben im Fraktursatz nicht beliebt zu sein, wie hier beispielsweise in einem Gedicht von A. v. Klesheim (nach einer Chrestomathie):

Daß oft án aldn Herrn sei' Herz
So leicht brennt wia á Zundá,
Dös is auf der váliabtn Welt
Nu alláwál ká Wundá.

Denn meistens sind die verwendeten Akzentbuchstaben, auch wenn sie selten vorkommen, im Charakter der betreffenden Textschrift gegossen, so bei Klaus Groth das É, das doch leicht aus der Antiqua hätte herübergenommen werden können.

Von Wichtigkeit ist auch die Behandlung des *Apostrophs*. Bei der großen Häufigkeit von Auslassungen sowie der Abwerfung von Vokallauten, Endungen usw. dürfte es empfehlenswert sein, den Apostroph so sparsam wie möglich anzuwenden und bei Ungleichheiten des Manuskripts eher zum Weglassen zu neigen, um nicht gelegentlich zwei oder gar drei Apostrophe in einem Wort zu bekommen. Die Beispiele liegen ja nahe, so Gsicht statt G'sicht; gschwind statt g'schwind, rum statt 'rum, nüber statt 'nüber, drgleichn statt d'rgleich'n. Selbstverständlich darf die Deutlichkeit darunter nicht leiden, denn es bleibt immer zu bedenken, daß der geschriebene Dialekt dem Auge vielfach kleine Hilfen bieten muß, wo das gesprochene Wort dem Ohr ohne weiteres verständlich ist, z. B. wird besser sein a'gea als agea (schwäbisch: für angeben), plattdeutsch: bi't als bit (bei das = beim); ebenso läßt sich der Apostroph bei in'n (in dem), an'n (an dem) usw. nicht entbehren und so in tausend andern Fällen.

Einteilung und Verbreitungsgebiet der einzelnen Dialekte.

Die deutschen Dialekte werden sowohl nach ihrer zeitlichen Aufeinanderfolge als ihrem räumlichen Nebeneinander unterschieden, wenn diese Einteilung auch anfechtbar ist. Denn die heute nicht mehr gesprochenen Dialekte stellen eigentlich frühere *Entwicklungsstufen* der deutschen Sprache dar, die allerdings je in dialektisch mehrfach geschiedene Gebiete zerfallen. Es sind dies in der Hauptsache:

Gotisch, ein östlicher Seitenzweig der germanischen Sprachgruppe,

Althochdeutsch, die Sprache der Franken, Alemannen und Bayern vom 8. bis 12. Jahrhundert,

Mittelhochdeutsch, die Sprache Oberdeutschlands in den letzten vier Jahrhunderten vor der Reformation.

Gar manche frühere niederdeutsche Mundarten, wie Altsächsisch, Altfriesisch usw. sollen hier ganz außer Betracht bleiben. Buchdruckerisch würde hingegen noch das im Tarif § 2 genannte „Altdeutsch" zum Dialektsatz zu rechnen sein, nämlich in veralteter Sprache, bzw. Schreibweise gedruckte Urkunden und dergleichen.

Das heutige deutsche Sprachgebiet zerfällt in Oberdeutschland und Niederdeutschland, zwischen beiden innestehend und hier mehr mit diesem, dort mehr mit jenem verwandt, das weite mitteldeutsche Sprachgebiet. Es seien nur die bekannteren genannt:

Oberdeutsche Dialekte: Alt- und Oberbayrisch, Schwäbisch, Alemannisch, Elsässisch, Ober- und Niederösterreichisch (Wiener), Tiroler, Steirisch, Schweizerische Mundarten.

Mitteldeutsche Dialekte: Rheinisch (Kölner), Hessisch (Frankfurter, Darmstädter), Pfälzisch, Fränkisch, Thüringer (Rudolstädter), Sächsisch (Lausitzer, Erzgebirgisch, Vogtländisch, Leipziger), Schlesisch.

Niederdeutsche Dialekte: Mecklenburger, ditmarsisches, westfälisches und pommersches Platt, Ostfriesisch, Brandenburger (Berliner).

Charakteristik der einzelnen Mundarten.

I. Alte, nicht mehr gesprochene.

Betrachten wir also allen voran das älteste, uns bekannte germanische Sprachgebilde, das

Gotisch.

Eine gemeinsame deutsche (teutonische) Sprache hat es wahrscheinlich nie gegeben, sondern es zeigen sich schon in den ältesten Zeiten vier Zweige: das Ober- und Niederdeutsche, Gotische und Skandinavische. Von den ältesten Mundarten sind uns nur

wenige Reste (oft bloß Eigennamen) erhalten geblieben, wie vom Westgotischen, Langobardischen. Diese Bruchstücke zeigen zwar eine gewisse Rauheit (starke Hauchlaute), sind aber im ganzen doch voll- und wohltönend. Das Gotische, das wir aus der Bibelübersetzung des Bischofs Ulfilas († 381) kennen, war die Sprache der östlichsten germanischen Stämme. Es zeigt in seiner Grammatik manche Ähnlichkeit mit dem Griechischen, dessen außerordentlicher Einfluß ja leicht erklärlich ist. Auch die von Ulfilas festgestellte Schrift lehnt sich bekanntlich vielfach an das Griechische an. Für unsern Zweck kommt sie nicht in Betracht, auch ist überhaupt ihre Kenntnis von keiner großen Wichtigkeit für den Setzer, denn die nicht allzu häufigen gotischen Worte und Sätzchen, die in manchen Werken vorkommen, werden meistens in Antiqua gedruckt. Besondere Buchstaben sind hierbei nicht erforderlich; es sei denn, daß das th durch das Spezialzeichen þ ausgedrückt wird, doch ist auch dies nicht immer üblich. An Akzenten wird nur der Zirkumflex (â, î, ô usw.) und vereinzelt der Akut (á, í) verwendet. Die Fülle des gotischen Vokalismus sei an einigen Vergleichen gotischer Worte mit den entsprechenden neuhochdeutschen gezeigt: ufar (über), sibun (sieben), þanjan (dehnen), brôþar (Bruder), fôtus (Fuß), haírtô (Herz), daúhtar (Tochter), áugo (Auge). Endlich noch als Sprachprobe das Vaterunser aus der Ulfilasschen Bibelübersetzung:

Atta unsar þu in himinam,
Vater unser du in Himmel
veihnai namo þein;
werde geweihet name dein
quimai þiudinassus þeins;
es komme Königreich dein
vairþai vilja þeins sve in himina jah ana airþai;
es werde Wille dein wie in Himmel auch auf Erde
hlaif unsarana þana sinteinan gif uns himma daga;
Brot (Laib) unseres das täglich gib uns diesen Tag
jah aflet uns þatei skulans sijaima, svasve jah veis
auch erlaß uns was schuldig wir sind so wie auch wir
afletam þaim skulam unsareim;
erlassen den Schuldnern unseren
jah ni briggais uns in fraistubnjai, ak lausei uns af
auch nicht bringe uns in Versuchung sondern löse uns von
þamma ubilin,
dem Übel
unte þeina ist þiudangardi jah mahts jah vulþus in
denn dein ist Königreich auch Macht auch Herrlichkeit in
aivins. amen.
Ewigkeit.

Althochdeutsch (gewöhnlich *ahd.* gekürzt) zerfällt in mehrere Mundarten, hauptsächlich die der Franken, Alemannen und Bayern. Die deutsche Sprache zeigt auf dieser Stufe großen Formenreichtum und höchsten Wohlklang (vergleiche betalâri mit dem heutigen „Bettler“); die heute verfallenen Ableitungssilben sind noch volltönig (bluojan gegenüber „blühen“). Viele der alten Stämme sind uns heute abhanden gekommen und finden sich höchstens noch als Spuren in Eigennamen (gêr, hildja, wîg, rîch).

Aussprache. Das *c* ist annähernd in gleicher Lautbedeutung wie gegenwärtig in Anwendung, doch klingt es als sc auch vor e und i wie sk, z. B. bei gisceftin = geschaffen; ch steht im Sinne unsres heutigen ch, aber auch für kch, wird dann jedoch zuweilen cch geschrieben. Das h ist kräftig gehaucht (ih = ich), hh kommt bis ins 9. Jahrhundert vor, wird dann aber vom ch verdrängt. Z ist sowohl unser z (zôh = zog) wie ß (fuoz = Fuß), letzteres besonders bei Verdoppelung (wazzar, sprich wassar). Über die Vokale a, e, i, o ist nichts besonderes zu bemerken, u aber steht ebensowohl für den Vokal u als für die Sibilans w (uaran, houes); uu kann bloßes w, aber auch wu oder uw bedeuten (uuas usw.), doch kommt für letztere beide auch vielfach uuu vor (!!). An Diphthongen ist das ie zu beachten (also ĭĕ gesprochen, nicht ī), sowie das iu (spr. iu), das allerdings vom Jahr 1000 ab zu ü wird.

Besondere Buchstaben kommen im Althochdeutsch nicht vor, es sei denn, daß ein Autor das þ für th angewendet haben will, wie es ja zuweilen auch beim Altenglischen geschieht. An Akzenten wird nur der Zirkumflex gebraucht, der jedoch Quantitätszeichen, nicht Tonzeichen ist; wallôta ist also wállōta (vergleiche unsre Aussprache bei „Almosen“) zu sprechen.

Literaturdenkmäler sind schon aus dem 8. Jahrhundert überliefert; verschiedene Psalmen, Beichten, Gebete, so das vielgenannte Wessobrunner Gebet, das Vaterunser in mehreren Dialekten (Freisinger usw.), von denen das aus dem Weißenburger Katechismus (9. Jahrhundert) im nachfolgenden als Probe vorgeführt wird. Eine Menge kleinere Liedersammlungen, Evangelienschriften (Otfrid), Zaubersprüche (Wiener Hundesegen, Straßburger Blutsegen, Merseburger Sprüche), endlich an größeren Sachen das Hildebrandslied, Muspilli, Heliand usw.

Sprachproben:

Anfang des Wessobrunner Gebets.

Dat gafregin ih mit firahim	Das erfragte ich unter den Menschen
firiwizzô meista	Als der Wunder größtes,
dat ero ni was	da die Erde nicht war
noh ûfhimil,	noch der Himmel oben,
noh paum noh pereg	noch Baum, noch Berg
ni was; ni nohheinig,	nicht war, noch irgend etwas,
noh sunna ni scein	noch Sonne nicht schien.

Weißenburger Vaterunser.

Fater unsêr, thû in himilom bîst,
giuuîhit sî namo thîn.
quaeme rîchi thîn.
uuerdhe willeo thîn, samo sô in himile endi in erthu.
broot unseraz emizzîgaz gib uns hiutu.
endi farlâz uns sculdhi unsero, sama sô uuir farlâzzêm
scolôm unserêm.
endi ni gileidi unsih in costunga.
auh arlôsi unsih fona ubile.

Mittelhochdeutsch (oft gekürzt *mhd.*) begegnet von den älteren Entwicklungsstufen der deutschen Sprache dem Setzer am häufigsten, besonders in Werken über Kultur- und Literaturgeschichte, über Themen aus der germanischen Philologie usw., so daß es lohnt, hierbei etwas länger zu verweilen. Das Mittelhochdeutsche ist die Fortsetzung des Althochdeutschen und wurde vom 11. bis ins 15. Jahrhundert gesprochen. Es liegt am reinsten in den Dichtungen des 13. Jahrhunderts vor. Die hauptsächlichsten Vertreter dieser Literaturperiode sind die Dichter Heinrich von Veldeke, Hartmann von Aue, Gottfried von Straßburg, Wolfram von Eschenbach, Walter von der Vogelweide, Konrad von Würzburg; die beiden großen Heldengedichte, das Nibelungenlied und Gudrun, gehören gleichfalls dieser Sprachperiode an.

Im Verhältnis zum Althochdeutschen zeigt das Mittelhochdeutsche im Ausdruck statt der harten Laute p, k die weichen b, g (vgl. ahd. pereg, mhd. berc usw.); t wurde hinter Liquiden (m, l, n, r) zu d. Die volleren Vokale der Vor-, Ableitungssilben usw. wurden abgeschwächt zu e, das allerdings meist noch den Nebenton behielt und nicht wie im Neuhochdeutschen tonlos war. Beachtenswert ist neben dieser Abschwächung der Vokale (vergleiche althochdeutsch geban, biotan und mittelhochdeutsch geben, bieten) die Veränderung des Umlautes, die durch ein ursprünglich dem Vokale folgendes i veranlaßt wird; es bildete sich hierbei e aus ahd. a (geste, ahd. gastî), ö aus o (möhte, ahd. mohte), ü aus u (tür, ahd. turî), æ aus â (wænen, ahd. wânian), œ aus ô (hœren, ahd. hôrian), iu aus û (briuti, ahd. brûti), öu aus ou (löuber, ahd. loubir), üe aus uo (vüeʒe, ahd. vuozî).

Der reiche Vokalismus umfaßt 22 Laute (gegenüber 10 des Althochdeutschen): kurze Vokale außer a, e, i, o, u noch ë (=ä̆), ö, ü, lange Vokale außer â, ê, î, ô, û noch æ (=ā̈), œ (=ō̈). [Für æ und œ wird von manchen Autoren auch ae und oe geschrieben.]

Doppellaute ei, iu (= iü oder ü), ie, ou (= au), öu (=eu), uo, üe. Das Verhältnis zum Neuhochdeutschen zeigt sich ungefähr folgendermaßen, es ist mhd. î = nhd. ei (wîn — Wein), mhd. û = nhd. au (hûs — Haus), mhd. uo = nhd. u (muot — Mut), mhd. üe = nhd. ü (müede — müde), mhd. iu = nhd. eu (äu) oder ie (iuch — euch, tiufe — Tiefe), mhd. ou = nhd. au (loufen — laufen), mhd. öu = nhd. eu (äu) (vröude — Freude), mhd. æi = nhd. ei (hæiʒ — heiß). Die Quantität der Vokallaute war im Mittelhochdeutschen eine andre als heute, z. B. waren in frühester Zeit die heutigen Längen bei Väter, lōben usw. betonte Kürzen: vắter, lŏ́ben.

Unter den Konsonanten fällt vor allem ein eigner mittelhochdeutscher Buchstabe auf, das ʒ, das dem neuhochdeutschen ß entspricht, jedoch verdoppelt werden konnte, vergleiche grôʒ (groß), vaʒʒen (fassen). In einigen Ausgaben mittelhochdeutscher Dichtungen wird ʒ und z nicht unterschieden, wie es auch manche Handschriften nicht unterschieden.

c steht meist nur im Auslaut für k (tranc), Lachmann verwendet es auch für z vor i (cirkel, cît), ch ungefähr wie unser ch in „Ba*ch*“, doch wurde vor t und s sowie nach r und l statt seiner bloßes h geschrieben (reht, fuhs, durh, welh), denn h als Dehnungszeichen kommt nicht vor, da ja für die langen Vokale eigne Buchstaben vorhanden sind: vrô = froh.

Im übrigen beachte man das mittelhochdeutsche v für neuhochdeutsches f (vorhte — Furcht), z für s (daz — das), w für b (verwen — färben), ph für pf (phert, phluoc — Pferd, Pflug), dw, tw für zw (dwingen, twanc — zwingen, Zwang).

Der heute gebräuchlichen Verdoppelung der Konsonanten nach kurzem Vokal begegnen wir bereits im Mittelhochdeutschen, wobei auch kk und zz (statt ck und tz) geschrieben wird, doch findet sie nicht im Auslaut statt: schif, swim.

Das s im Anlaut vor l, m, n, w, t, p war noch nicht zu sch getrübt, daher sloʒ (Schloß), smac (Geschmack), snel (schnell), swære (Schwere); bei st und sp ist ja die Schrift bis heute der Aussprache noch nicht gefolgt und beim mittelhochdeutschen Zustand stehen geblieben (stiure — Steuer, spâte — spät), während wir bei schl, schm, schr, schw usw. durchgängig der Aussprache gemäß auch sch schreiben.

Es ist zu beachten, daß in mittelhochdeutschen Wörterverzeichnissen oft qu und c gleich unter k eingereiht sind (kristen, criuze, quâle, kuche, queln usw.), ebenso v unter f.

Einige nicht allgemeine Schreibungen: kh, ckh (statt kk): rekhe, ungelückhe, sowie die Anwendung von x für hs bei Lachmann seien noch erwähnt.

Kleinere Wörter werden auch in der Schrift, wie noch heute im dialektischen Sprachgebrauch, gleich angehängt: scheides = scheide si, erz = er ez, hetes = hete es (hätte davon), wiltu = wilt du, dâr = da er, ern = er in (er ihn), gibich = gibe ich (gebe ich); ebenso die Verneinungspartikel ne: nemac (ich mag nicht), oder ichne vernam (ich vernahm nicht).

Die Substantive werden um diese Zeit noch mit kleinen Anfangsbuchstaben geschrieben. Erst 1651 findet sich bei Schottel eine Bemerkung, daß die „Trükkere“ (Buchdrucker) bei Nennwörtern großen Anfangsbuchstaben setzten, es sei aber „solches eine freye veränderliche Gewonheit bishero“ gewesen.

Sprachproben:

Eingangsstrophe des Nibelungenliedes:

Uns ist in alten mæren wunders vil geseit
von heleden lobebæren von grôʒer arebeit:
von frëuden hochgezîten von weinen unde klagen,
von kuener recken strîten muget ir nu wunder hœren sagen.



Aus einem Gedichte des Dietrich von Glaz:

Der si bekande rehte,
Der gesach nie schœner wîp: wê, wie stolz was ir lîp!
Ir houbet, darûf gelwez hâr, stolz ir wengel rôsen var,
Und liljen wîȝ darunder; mich nimet michel wunder,
Daz ir ougen sint sô klâr, sô reht sam ein adel ar;
Ir wolgeschaffen nasebein was ze grôȝ noch ze klein,
Ir munt darunter rôsen rôt; wie sælic, dem si ir küssen bot!
Ir kinne wîȝ, sinewel, ir kel was ein lûter vel, [trank;
Dâdurch sach man des wînes swank, swenne diu vrouwe
Ir zene sam ein helfenbein, ir zunge sam ein guldîn zein,
Ir ahsel vil siuberlich, ir hende, ir arme ritterlich,
Stuonden ir ze wunsche wol; ir herze daz was tugende vol.

II. Proben aus der Übergangszeit.

Von den zwischen dem Mittelhochdeutschen und der heutigen Sprache stehenden, im Tarif § 2 unter „Altdeutsch“ zu verstehenden dialektischen Sprachdenkmälern können hier nur wenige kurze Beispiele gegeben werden, da eine systematische Besprechung wegen ihrer übergroßen Zahl und Mannigfaltigkeit ganz unmöglich ist.

Die Hauptschwierigkeit für den Setzer liegt bei dieser Materie meistens gerade in der *näheren* Verwandtschaft der alten Schreibart mit der heutigen, so daß doppelte Aufmerksamkeit erforderlich ist; denn oft handelt es sich nur um geringe Abweichungen, wie andre Vokale, Verdoppelung von Konsonanten usw., so steht vielfach y oder j für i; v oder w für u; ff, nn, tt, ck, tz für f, n, t, k, z usw. Manchmal findet sich auch die pedantische Abhebung fremder Endungen: moleſtiret usw.

Hier eine Probe aus Brants Narrenschiff (1494), die die besondere Schreibung der Diphthonge uo und ue zeigt:

Mancher vil pfrůnden bsitzen důt
Der nit wer zů eym pfrůndlin gůt
Dem er allein wol recht möcht tůn
Der bstelt, duscht, koufft, so manig pfrůn
Das er verjrrt dick an der zal
Vnd důt jm also we die wal
Vff welcher er doch sytzen well.

Ferner ein Beispiel aus einer etwas späteren Zeit, und zwar ein paar Sätze aus der Bestellung eines Apothekers (1554):

Damit auch jederweil, da wir in alſo überland gebrauchten, die apotecken zur notdurft verſehen ſein möcht, ſoll er allwegen ain geſchickten tuglichen gſellen haben und hallten. Darumben und für ſölich ſein dienſt und wartung geben wir ime jedes der benannten zwelf jar zu ſolld ſechtzig guldin und für behültzung zehen guldin, thut zeſamen ſibnentzig guldin reiniſch in müntz landswerung, zwai hofclaid wie anderm unſerm hofgeſind, mer zwai neuburger ſchaf korn, hallten ine auch herberg und zweier leden zinsfrei. Und was wir für ertznei oder dergleichen von ime kauffen, das ſollen wir ime hindan geſetzt ſein mue, die er uns darinn mit anſchlahen ſoll — jedesmals zu bezalen ſchuldig ſein uſw.

Wie sehr die Schreibweise zu *Luthers* Zeiten schwankte und wie schnell sie sich änderte, mag aus der Gegenüberstellung einer Probe aus der ersten Bibelübersetzung von 1522 und desselben Abschnittes aus der Ausgabe von 1544 ersehen werden:

(1522)

Do Jheſus geporn war zu Bethlehem yhm Judiſchen land, tzur tzeyt des konigs Herodis, ſihe, da kamen die weyſen vom morgenland gen Hieruſalem, vnd ſprachen. Wo iſt der new geborne konig der Juden? Wyr haben ſeynen ſtern geſehen ym morgen land, vnd ſind komen, yhn antzubeten. Do das der konig Herodes horte, erſchrack er vnd mit yhm das gantz Hieruſalem, vn. ließ verſamln alle hohe Prieſter vnd ſchrifft gelertenn vnter dem volck n v. erforſchte von yhn, wo Chriſtus ſolt geporn werden? vnnd ſie ſagten yhm, zu Bethlehem yhm Judiſchen land. Denn alſo iſt geſchrieben durch den propheten. Vnd du uſw.

(1544)

Da Jheſus geborn war zu Bethlehem / im Jüdiſchenlande zur zeit des königes Herodis / Sihe / da kamen die Weiſen vom Morgenland gen Jeruſalem / vnd ſprachen / Wo iſt der newgeborne König der Jüden? Wir haben ſeinen Sternen geſehen im Morgenland / vnd ſind komen jn an zu beten. DA das der könig Herodes hörete / erſchrack er / vnd mit jm das gantze Jeruſalem / Vnd lies verſamlen alle Hohepriester vnd Schrifftgelerten vnter dem Volck / vnd erforſchete von jnen / Wo Chriſtus ſolt geborn werden? Vnd ſie ſagten jm / Zu Bethlehem im Jüdiſchenlande / Denn alſo ſtehet geſchrieben durch den Propheten. Vnd du uſw.

Hier zum Vergleiche noch ein paar Schreibungen, wie sie in Luthers erster Bibelübersetzung vorkamen: tzeytt, ſpeyße, tzur, vonn, mitt, geworffen, ynn, nym, hymel, ſtyme, hern, fewr, abgehawen, bewmen, ſchewren, erfullenn, bußße, diß, gerechtickeit uſw.

III. Lebende Mundarten.

A. Oberdeutsche.

Die *oberdeutschen* Dialekte (oberbayrisch, österreichische und schweizerische) haben ungemein viel Reiz und wirken besonders auf den Niederländer (Norddeutschen) überaus erfrischend. Sie haben viele verwandte Züge sowohl im Vokalismus (Bevorzugung der Diphthonge bzw. Umlaute) wie hinsichtlich der Abwerfung von Endungen und anderm mehr. Schon aus unserm Schullesebuche ist uns das *Alemannische* bekannt, das wir darin aus Proben der Gedichte J. P. Hebels kennen lernten. Neuerdings ist Peter Rosegger (steirisch) der Liebling weiter Kreise. Noch viele namhafte Schriftsteller lassen sich hier anführen, die mehr oder weniger ausschließlich oder gelegentlich in ihrem heimatlichen Dialekt geschrieben haben: Stöber, Meyer-Merian, Usteri, Lingg, Pangkofer, Conrad Dreher, Franz von Kobell, Achleitner, Anzengruber und viele andre. Bei diesem erdrückenden Reichtum an literarischen Schöpfungen ist es hier nur möglich, einige ganz unzureichende Beispiele zu geben. Zuerst eine Probe *Schweizerdeutsch* aus B. Stells Lustigi Thurgauer G'schichte:

By so n'ere G'legeheit händ sie mitenand us'gmacht, daß, wil si doch so gueti Fründ sygid, si no nöcher verwandt werde wellid, ihri Chind söllid enand hürothe; de Chinder söll ma jetzt no nünt säge, wenn aber der Schaggeli (Jakob hät ma eh tauft, Jacques hät er si g'schrybe und Schaggeli hät er g'heiße) us der Fremdi z'ruck chäm, so müeß er 's Babettli neh. Druf abe händ die beide noh a paar Moß trunke und so ist's beschloss'ni Sach gsy.

Da hät d'Frau Fädler g'wüßt, und wil si die Steckköpf vo dene beide Manne chennt hät, so hät si gly g'sehe, daß us der Sach mit dem Ruedi nünnt chönn werde. D'rum ist si so verschrogge und hät's gly de beide gsait.

Man beachte den Hauchlaut für die Tenuis: Chind statt Kind, das Hervortreten der Umlaute: Fründ, söllid, hürothe, hönd, müeß, endlich das gsy = gewesen.

Niederösterreichisch (Wienerisch). Von A. v. Klesheim, dem Dichter des beliebten „Wann's Mailüfterl weaht“:

Am Bach sitzt a Deanderl gar herzi und liab,
Ihr wunderschöns Gsichtl is aber so trüab;
In d' Äugerln, wia d' Veigerln so zart und so schön,
Da sieht ma di Tränen wia Tautröpferln stehn;
Un sehnsüchti schaut jed'n Wellerl sie nach,
Denn's liegt ja ihr Bürscherl begrab'n im Bach.

Unterelsässisch (E. Stöber):

Rich sinn isch no nitt 's hechsti Guet,
Wo's in der Welt kann gewe;
Vor allem isch's e froher Muet,
Was hatt mi denn sunscht 's Lewe.
's heißt mancher Geld un Acker sin
Un kranelt doch Johr us, Johr in,
Der Donnjel isch nitt so.

Auf das *Oberbayrische* lohnt es wohl, etwas näher einzugehen. Da fällt z. B. der häufige vokalische Auslaut der Worte auf: si (sich), i (ich), mi (mich), scho' (schon), davo' (davon), ma' (man), außi (heraus), mächti (mächtig), Sunta' (Sonntag), Predi (Predigt) usw.; dasselbe bei Verben, wie kemma (kommen), nehma (nehmen) usw., dem sonderbarerweise aber ein Wegfall des Endvokals gegenübersteht, wo man einen solchen nach dem Hochdeutschen erwartet, z. B. die Katz, Beicht, Straf; dies auch bei der Mehrzahlbildung: die Küh, Füß, Freund'. Andre Beispiele von Vokalausfall zeigen sich noch bei der Vorsilbe ge-, z. B. g'wiß, g'schwind, g'fragt, g'sagt; endlich ist noch zu verzeichnen die Apostrophierung des Vokals der unbetonten Endsilbe, wie in vielen andern Dialekten: plag'n, sehg'n. Im Vokalismus spielen Diphthonge und Umlaute eine Hauptrolle: guat, tuat, muaß, Fruah, hoam, zwoa; dös (dies), wölln (wollen) und andre. Eine Eigentümlichkeit ist der Gebrauch einer von dem einst vorhandenen Dual herrührenden Form des Fürworts: Enk (Euch), Ees seids, habts (Ihr seid, habt) usw. Daß es einem solch urwüchsigen Dialekt wie dem Oberbayrischen nicht an zahlreichen eigenartigen und eignen Worten fehlt, ist wohl ohne weiteres vorauszusetzen (G'frett = Anstrengung, wolter = ziemlich, diem = bisweilen und hundert andre); auch sonst ist die Abweichung vieler Worte vom Hochdeutschen recht bedeutend: selles (selbiges, solches), weller (welches); vergleiche auch weng (wenig) und viele andre.

Als Probe das Gedichtchen „Zwoa Übel“ aus „Weil's mi' freut“ von Karl Stieler:

„No“, sag i, „Sepp, jetzt heiratst ja,
Was nimmst denn na' für oane?“
„„Du, da wirst schau'gn, Saperadi —““
„A große oder a kloane?“
„„A kloane!““ sagt er, hat er g'sagt,
„„Von Schliers is s' umikemma;
Denn von zwoa Übel muaß ma' do'
Allweil dös — kloaner' nehma.““

Endlich noch ein Beispiel des *Schwäbischen*, und zwar als sehr charakteristisch die Mundart, die der fruchtbare Dialektdichter Sebastian Sailer († 1777) schrieb und die in der Gegend des Bussenbergs gesprochen wurde. Im Vokalismus sind folgende Abweichungen vom Hochdeutschen bemerkenswert: hochdeutsch a = oa: doa (da), e = ea: dear (der), langes i = ia: wia (wie), langes o = au: raut (rot), kurzes o = u: kumma (kommen), u = ua: Ruah (Ruhe), ebenso hat das lange ü diphthongischen Nachklang üa: süaße, ö = ai: laisa (lösen), ei = oi: Kloid (Kleid). Die Vorsilben an und ab werden zu a', ebenso die Verbalendung -en, vgl. a'zünda, a'gea (abgeben); un- = au-: Auschuld. Andre schwäbische Eigentümlichkeiten sind das scht, schp für st, sp: Angscht, ischt, haschpla, sowie viele Elisionen: g'sait, mi', do', koi (kein), noi (nein), d' (die), g'nua (genug), z'freassat (zu fressen) usw.

Sprachprobe:

As ischt voar a Kerle zua mar komma und hoat wölla schneall zua ui. I hanna aber brav it' rei glau [ich habe ihn aber freilich nicht hereingelassen], denn i woiß wohl, was bei die grauße Herra dar Brauch ischt. Ma' muaß d'Leut' voar a'mealda. Nu dös Ding wär guat! So haun an denn g'froagat, was ar wöll', und was ar z'theand häb'. Ar hoat mar's müassa b'schtau [gestehen] und darnoah hoat ar g'sait: as schickatan seine Herra, die hoilige drei König us Morgaland, und sie lassat an guata Oabad saga usw.

B. Mitteldeutsche.

Von allen *mitteldeutschen* Mundarten ist wohl die „sächsische“ die am meisten mißhandelte. Die zahlreichen Fremden, die Sachsens große Städte besuchen, etwas vom „weechen b“ aufschnappen und dann gern ihr Licht leuchten lassen möchten, sind wohl die Ursache der vielen irrigen Anschauungen, die über die sächsische Mundart, wie sie im nördlichen Teile des Landes gesprochen wird, umlaufen und die richtig zu stellen ein vergebliches Bemühen ist. Übrigens muß an und für sich gerade diese Mundart dem Unwissenden und Oberflächlichen als das Urbild des „verderbten Deutsch“ erscheinen, weil sie es ist, die

einstmals mit die wesentlichste Grundlage abgab, auf der sich nachher die heutige Schriftsprache entwickelte. Den bekanntesten Vertreter hat sie in Edwin Bormann, der in Leipziger Dialekt schreibt. In diesem Aufsatze ist absichtlich von diesem wie den Dialekten andrer Großstädte Abstand genommen worden, weil die großen Städte nicht das Feld sind, auf dem die Mundart in ihrer Ursprünglichkeit gedeiht. Es dürfte somit zweckmäßiger sein, ein paar andre, sozusagen ländliche, Dialekte des mitteldeutschen Gebiets als Beispiele heranzuziehen.

Die *vogtländische* Mundart, bekannt u. a. aus L. Riedels „Derham is derham“, hat viele Berührungspunkte mit den Thüringer, Lausitzer usw. Dialekten, vergleiche: dotermit (damit), büschpern (wispern), emmende (am Ende), Hänschig (Handschuh), sterlen (in etwas herumstöbern) u. v. a. Es mag darauf verzichtet werden, bei dieser Mundart auf lautliche Einzelheiten näher einzugehen, wie die Umlautung mancher Vokallaute: kurzes a zu o͡a: koa, Moa (kann, Mann; Riedel schreibt: kah, Mah); kurzes e zu a: schlacht (schlecht), langes e zu i: Isel (Esel), kurzes o zu e: sell (soll), langes o zu u: Pfuten, Uhrn (Pfoten, Ohren), u zu i: rim (herum) u. v. a. Sind hier doch die Elisionen und zahlreichen Assimilationen weit interessanter: Getraa (Getreide), Gemaa (Gemeinde), begroom (begraben), Buhm (Buben), dernehm (daneben), Leem (Leben), omst (abends), Bu'stohm (Buchstaben), treim (treiben), getriem (getrieben), glaam (glauben), ohm (oben), steerm (sterben). Besonders eigentümlich ist die Verschmelzung der Endungen gen, igen mit dem Stamm: Aang (Augen), Ahlohng (Anlagen), lieng (liegen), folng (folgen), geing (geigen), Krohng (Kragen), Kullehng (Kollegen), flieng (fliegen), plohng (plagen), rehngt's (regnet's) usw. Auch Kuhng (Kuchen), Leing (Leichen), Lerng (Lerchen), taang (tauchen), Zahng (Zeichen) gehören hierher. Noch auffälliger ist die Assimilierung selbständiger Endungen wie heit, lein u. a., vergleiche: Bosset (Bosheit), Gelehnget (Gelegenheit), Fröhln (Fräulein). Zu beachten ferner: nix Schenneres (nichts Schöneres), hoh'ne (habe ihn), epper (etwa), jech (ich), gemetert (gemartert). Selbstverständlich fehlt es dem Vogtländischen auch nicht an einem eignen Wortschatz: Strupfer (Walzer) usw.; ebensowenig an starken Korrumptionen der geographischen Bezeichnungen, vergleiche: Gocke für Jocketa (beliebter Ausflugsort des Vogtlandes).

Sprachprobe:

Der Kunig hot noch a Zahng geem,
Do ham se zwaa Tur af amol aufgezuhng,
Und zwaa Leoparden sei reigefluhng
Wies Dunnerwetter; se warn eem a gruß,
Un af ne Tiger lus.
Mit san'n Potschen ober pockt se der Tiger.
Und der Löw mit an'n Rux,
Springt auf un bärlt; kaans tut Mux,
Und rundsim vull Wut,
Gierig nooch Blut
Kauern die gräulichen Viecher.

Die *oberlausitzer* Mundart, dem Erzgebirgischen verwandt, gilt für einen obersächsisch-ostfränkischen Mischdialekt. Eins seiner Hauptmerkmale ist das stark rollende r und die Neigung zu Kehllauten (sehr hartes ch). Eine weit vorgeschrittene Abschleifung ist auffällig, so Woin = Wagen, leit = liegt, rähnt = regnet. Tonlose Endungen verlieren ihren Vokal: gebatt = gebetet, schwach betonte Fürwörter ebenfalls: müßt'r = müßt ihr, koan'r'ch = kann er sich, oder werden doch abgeschwächt: fersche = für sie. Der Vokalismus ist überaus mannigfaltig: so tritt schriftdeutsches a als o͡a, o usw. entgegen (woas, mol), e als a, ä (Barg, Färsch'n = Fersen), eh, ee als ih, ie (Lihrer, Schnie), i als e, ä (mer = mir, Wärt'n = Wirtin), ie als ä (schmärn = schmieren), o als u (kumm, wuhl), u als ö (öm = um), au als u, o (uff, Og'n, Loob = Laub), eu als ei, ee (Feier = Feuer, Freede = Freude), ei als ee (keens), ä als a, aj (Madel, Sajg = Säge), ö als i, ie, e, ä (hirschte = hörst du, schien = schön, kennte = könnte, Läffel), ü als ie, i (Mihe, derfier = dafür, fer = für), äu als ö (röchern = räuchern) usw.

Sprachprobe:

Wenn d'r Summer kimmt gegonge,
Packt, war Zeit hot un viel Gald,
Fix sei Ränzl, un fort giehts nu
In de weite, schiene Walt,
In de Alp'n, nach Italj'n,
Bis ans Mär un nach Barli' —
Miech ziehts nach men Arzgebörge,
Meinr Hamet, lieb un schie. (Th. Krausch.)

Die *Rudolstädter* Mundart ist am meisten durch Sommers „Bilder und Klänge aus Rudolstadt“ bekannt geworden. Vieles hat sie mit andern mitteldeutschen Dialekten gemeinsam, so die Eigentümlichkeit, die Umlaute ö und ü zu verbreitern und ohne die gerundete Mundstellung auszusprechen, so daß sie also wie e und i klingen (schäpfe = schöpfen, betriege = betrügen). Auf der gleichen Ursache beruht die Aussprache ei für äu, eu (nei, teier). Anderseits wird das hochdeutsche ei zum offenen e (Stäne = Steine, Ämer = Eimer), das au zum o (off = auf). Auch die Grundvokale haben einen andern Klang: a klingt etwas dumpf, nach o neigend; offenes e (und ä) werden häufig wie a gesprochen (Bar = Bär, gewasen = gewesen), geschlossenes e wird mehr zu i (gih = gehe); i hat immer einen tieferen Ton, nämlich ä, e oder ö (Kärmse = Kirmse, nech = nicht, hönn = hin, ömmer wödder = immer wieder), u wird viel zu o (Dorscht = Durst, on = und, Honger = Hunger). Im Konsonantismus zeigt sich gleichfalls mancher gemeinsam mitteldeutsche Zug, so die Erweichung der Tenuis: Heide = heute und Häute usw., ja auch die

Media wird noch erweicht und zum Sibilanten, so b zu w (Diewe = Diebe); hierher gehört auch die Abschleifung des pf zu f (Fard = Pferd). Desgleichen ist die Aussprache sch für anlautendes unreines s (st, sp) und für das apostrophierte es ('s) mitteldeutsch: schtihn = stehn, schbarre = sperren, war'sch, dir'sch.

Bemerkenswert ist endlich die harte Aussprache der Sibilans j: Gahrmarcht = Jahrmarkt, wie sie sich z. T. im Altenburgischen, Vogtländischen (Gunge = Junge) u. a. wiederfindet.

Sehr häufig ist auch eine Assimilation der Konsonanten, vergleiche: hammer, simmer = haben wir, sind wir, annere = andere; Könner = Kinder; galjend = jählings.

Sommer ist bemüht, so wenig wie möglich von der gewöhnlichen Schreibweise abzuweichen; er nimmt darum auf die weiche Aussprache von t, p und viele dialektische Feinheiten des Vokalismus (z. B. die dumpfe Aussprache des a usw.) keine Rücksicht, das ö wendet er für einen gewissen geschlossenen e-Laut (z. B. in wör = wäre, hönn = hin) an, da ja das hochdeutsche ö in seiner Mundart nicht vorkommt und somit für diese Spezialverwendung frei ist.

Sprachprobe:

On daß a ihre Weiber nech
Könn komme in de Quare,
Dromm muß ä ganz amparter Schlöch
Heit ausgesonnen ware.
Der Schuster sahte: „Giht met mir,
In Schläz ös mägd*) ä prächt'ges Bier,
Da simmer an der Qualle."

C. Niederdeutsche.

Mit Plattdeutsch oder besser Niederdeutsch bezeichnet man die im norddeutschen Tiefland gesprochenen Mundarten, wozu genau genommen auch Holländisch und Flämisch gehören. Das Niederdeutsche bildet im Gegensatz zum Oberdeutschen einen besonderen Sprachzweig, der im wesentlichen dadurch charakterisiert ist, daß es, wie der Sprachforscher es ausdrückt, auf der zweiten Stufe der Lautverschiebung stehen geblieben ist, d. h. in der Anwendung der harten und weichen Konsonanten, Hauch- und Schleiflaute mehr mit dem Gotischen verwandt ist als mit dem heutigen Hochdeutsch. Dieses Verhältnis ist ja weithin bekannt; es betrifft vor allem das t (daud statt tot); das s, das in bestimmten Fällen im Niederdeutschen durch t vertreten ist: wat, dat, ut (aus), möten (müssen), laten (lassen); f durch p: up (auf), lop (lauf); ch durch k: ick (ich), makt (gemacht); z durch t: Tid (Zeit), tausam (zusammen). Auch die Ersetzung der Verschlußlaute durch Sibilanten gehört hierher: Breiw (Brief), heww (habe). Im Einklange hiermit steht die Anwendung des s für hochdeutsches sch: Slüngel, swer statt Schlingel, schwer.

*) In verwandter Mundart: „In Schleiz is meh"; meh ein nichtssagendes Wort, wie „man" und „halt": „Es ist halt so"; „na man zu!"

Auch das Platt zerfällt in mehrere Mundarten, von welchen das Mecklenburger, Dithmarsische, Westfälische und Pommersche die bemerkenswertesten sind. Wegen der großen Beliebtheit Fritz Reuters soll im folgenden das *Mecklenburger* Platt etwas näher ins Auge gefaßt sein; Klaus Groth, ein ebenfalls sehr bekannter Dialektdichter, schreibt dithmarsisches Platt.

Der Vokalismus zeigt zahlreiche Besonderheiten: Irde (Erde), sihr (sehr), vel (viel), seggt (sagt), dull (toll), viellicht (vielleicht), künnt (können), bliwwt (bleibt), jug (euch), löppt (läuft), wobei Umlaute und Diphthonge eine Hauptrolle spielen: tau (zu), daud (tot), vörbi (vorbei), röppt (ruft), büst (bist), sülwst (selbst), versäuken (versuchen).

Die ganz andre Art der Wortbildung läßt oft nur noch schwer den Zusammenhang des plattdeutschen Wortes mit unsrer Sprache erkennen: Karninken (Kaninchen), Döchting (Töchterchen), barst (barfuß), Klennje (Kalender), Knæwel (Knöchel). Zahlreiche Ausdrücke sind völlig andrer Abstammung, z. B.: Grappen (Launen), Mirken (Grimassen), Getagel (Prügelei), Giwwel (Gelüste), nörxt (schnauft) usw. So ist es auch erklärlich, daß das Plattdeutsche zuweilen mehr Verwandtschaft mit dem Englischen zeigt als mit dem Hochdeutschen, indem bekanntlich viele englische Wörter auf die gleichen Stämme zurückgehen wie die plattdeutschen, vergleiche lütte (englisch little), hei (englisch he), ji (englisch you), Hart (englisch heart = neuhochdeutsch Herz).

Trotz alledem sind eine ganze Anzahl plattdeutsche Worte auch im übrigen deutschen Sprachgebiet nicht unbekannt, so: dämlich (dumm), Däts (Kopf), Gör (Kind), mang (zwischen) u. v. a.

Sprachprobe:

De Besorgung. (Aus Läuschen un Rimels von Fritz Reuter.)

„Hir sünd twei Breiw, verstah mi recht,"
Seggt Herr von Busche tau den Knecht,
„Dei kannst du mi gelegentlich besorgen,
Un is 't nich hüt, so is dat morgen.
Wenn einer mal nah Treptow geiht,
Denn giww s'em mit un segg mi denn Bescheid."
Nah ein'ge Tid, dor süht hei sinen Knecht
Un röppt em tau: „Jehann!" und fröggt:
„Hest du de Breiw herinner bröcht?" —
„Ne, Herr! Dat wull sick noch nich schicken." —
„Du büst doch gistern 'rinner west." —
„Ja! dat, dat was jo mit de Wicken,
Dat was jo ganz expreßt,
Un Sei, Sei säden mi jo klor,
Dat mit de Breiw, dat hadd doch ganz un gor
Kein Il, dat ded' nich dringen,
Ick süll s' gelegentlich herinner bringen." —
„Du büst en Klas*) un bliwwst ok ein!"

*) Schafskopf.

Röppt Herr von Busche. „Na, du mein!
So 'n Dummheit is doch schir tau dull!
Du büst noch dümmer as en Rind!
Wenn ick en Esel schicken wull,
Denn hadd 'ck dat sülwst besorgen künnt."

Mit diesen wenigen Bruchstücken aus der reichen Mannigfaltigkeit des Mundartensatzes muß es hier sein Bewenden haben, zu irgendwelchen Spezialunterweisungen war kein Raum. Nur das eine sei noch besonders ans Herz gelegt: bei Dialektsatz keine übertriebene Konsequenzreiterei, denn sie nutzt oft doch nichts und kann manchmal sogar verhängnisvoll werden, da scheinbare Ungleichheiten oft wohlerwogene Absicht des Verfassers sind.

Autotypie und Spitzertypie.

Von Prof. Dr. G. AARLAND, Leipzig.

DIE Spitzertypie hat in letzter Zeit viel von sich reden gemacht. Ich hatte schon früher Gelegenheit, im Archiv mich über dieses Verfahren zu äußern. Neuerdings sind nun Versuche angestellt worden, die die Leistungsfähigkeit der Spitzertypie gegenüber der heutigen Autotypie dartun sollen. Diese Versuche sind recht lehrreich! Sie beweisen das, was ich gesagt habe, nämlich, daß das Anwendungsgebiet der Spitzertypie ein beschränktes ist.

Die Ätzungen nach den beiden Verfahren sind nach den gleichen Originalen ausgeführt worden und zwar die Autotypien von verschiedenen Firmen. Die Eigenart der beiden Vervielfältigungsverfahren sind aus den beigefügten Drucken deutlich zu erkennen.

Bei allen vier Bildern macht sich namentlich ein Unterschied sehr bemerkbar. Die Spitzertypie vermag nicht die Tonwerte der Vorlage in allen ihren Abstufungen wiederzugeben. Die Bilder machen infolgedessen einen zerrissenen Eindruck.

Es sind wohl in den einzelnen Partien die Feinheiten recht gut wiedergegeben, allein das tritt alles zu hart und unvermittelt hervor, während bei den Autotypien die Wirkung eine ruhige ist.

Bei Bild 1 fehlt die Fernwirkung. Die Schattenpartien der aus dem Meere aufragenden nahen und fernliegenden Felsen sind nahezu so schwarz wiedergegeben, wie die größten Tiefen des Vordergrundes. Die Brandung ist auf der Spitzertypie hart und schwer geworden und die Weichheit des Originals verloren gegangen.

Die Felspartien in Bild 2 sind ebenfalls als mißglückt zu betrachten, namentlich sind die auf der rechten Seite viel zu hell geworden. Vordergrund und Hintergrund haben gleiche Tonwerte. Die linken dunklen Felsmassen weisen nicht vorhandene Spitzlichter auf. Überhaupt fehlt den Felsen das Körperliche. Nach der mir vorliegenden Originalphotographie hätte übrigens die Spitzertypie besser ausfallen müssen. Die autotypische Wiedergabe entspricht der Vorlage.

Übertriebene Zerrissenheit des Vordergrundes zeigt Bild 3. Das ganze Bild wirkt unruhig. An den schwarzen Partien machen sich die bekannten weißen Ätzränder auffällig bemerklich. In seinem Handbuche der Heliographie, das im Jahre 1878 erschienen ist, bringt Professor Husnik bereits Proben ähnlicher Ätzungen, die ebenfalls die weißen Ränder aufweisen. Auch macht Dr. J. Husnik in seinem Artikel über das natürliche Korn in der Photogr. Korresp. 1906, S. 1 darauf aufmerksam und bemerkt, daß das natürliche Korn eine längst bekannte Erscheinung sei. — Auch die Fernwirkung läßt vieles zu wünschen übrig.

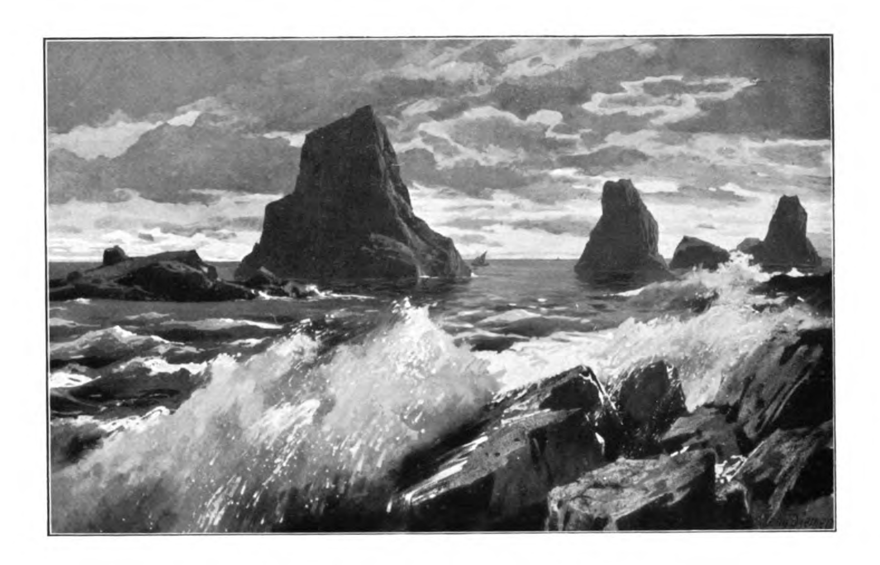
Als ganz verfehlt ist Bild 4 zu betrachten. Es entspricht der Vorlage keineswegs. Die Konturen wirken in der Spitzertypie viel zu hart und aufdringlich. Die Autotypie besitzt zwar nicht die große Schärfe in den Einzelheiten, dafür aber große Ruhe. Größere Schärfe würde man mit Hilfe feiner Raster auch erreichen können.

Wenn man diese vier Bilder betrachtet, so kommt freilich die Spitzertypie sehr schlecht dabei weg. Es beweist dieser Versuch, daß der Spitzertypie noch die Sicherheit in der Handhabung fehlt. Man soll deshalb aber noch nicht den Stab über dieses Verfahren brechen, sondern sich vergegenwärtigen, wie die ersten Autotypien hervorragender Kunstanstalten ausschauten und wie lange es gedauert hat, bis man auf die heutige Vollendung gekommen ist. Es wäre ja nicht ausgeschlossen, daß die Spitzertypie ebenfalls ihren Arbeitsgang verbesserte und dadurch in die Lage käme, ansprechendere Ätzungen zu liefern. Freilich über gewisse Schwierigkeiten wird sie kaum hinwegkommen. Wir müssen bedenken, daß wir es mit einem Heliogravüreverfahren für Hochdruck zu tun haben. Die weißen Ätzränder, von denen oben die Rede war, und die in Höhenunterschieden ihren Grund haben, werden sich nicht vermeiden lassen. Sie sind allen auf ähnlicher Grundlage aufgebauten Verfahren eigentümlich.

Auch bei der Wiedergabe der Tonwerte wird, wie wir aus den beigedruckten Bildern sehen, der Spitzertypie eine Grenze gezogen. Das Verfahren eignet sich hauptsächlich für eintönige Sachen, wie beispielsweise Stoffe, mikroskopische Präparate, Holzquerschnitte, wobei die feine, zarte Zeichnung aufs beste wiedergegeben wird. In diesem beschränkten Felde



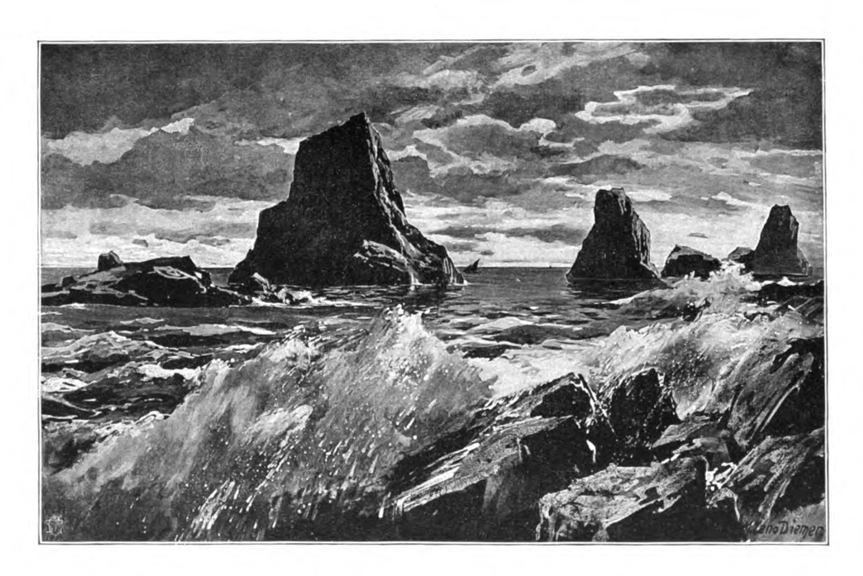
1



Autotypie auf Kupfer

mit Autotypie-Zurichtung

1



Spitzertypie auf Kupfer

mit vorschriftsmässiger Zurichtung

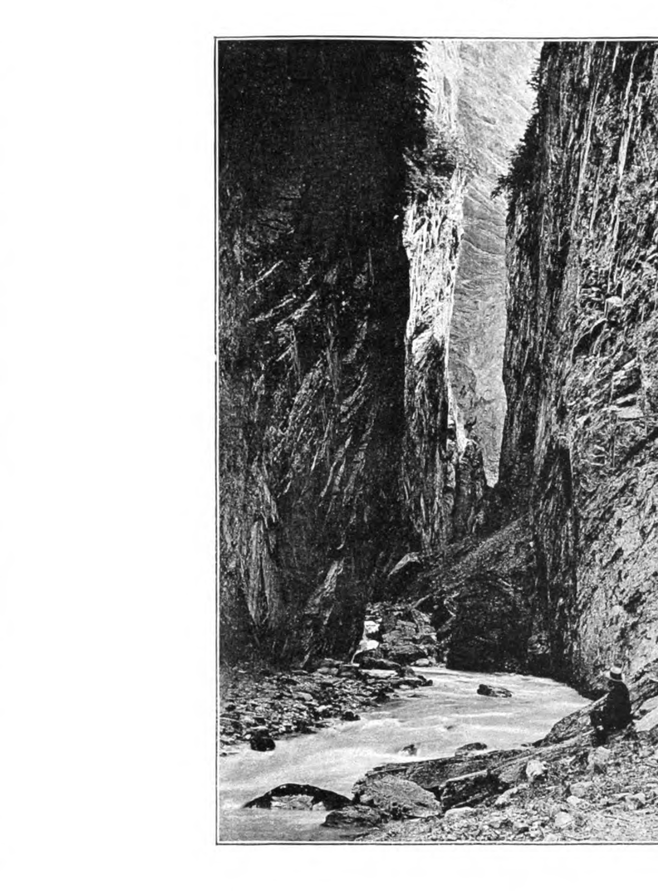
Beide Platten sind zusammen gedruckt

2

Autotypie auf Kupfer

mit Autotypie-Zurichtung

2



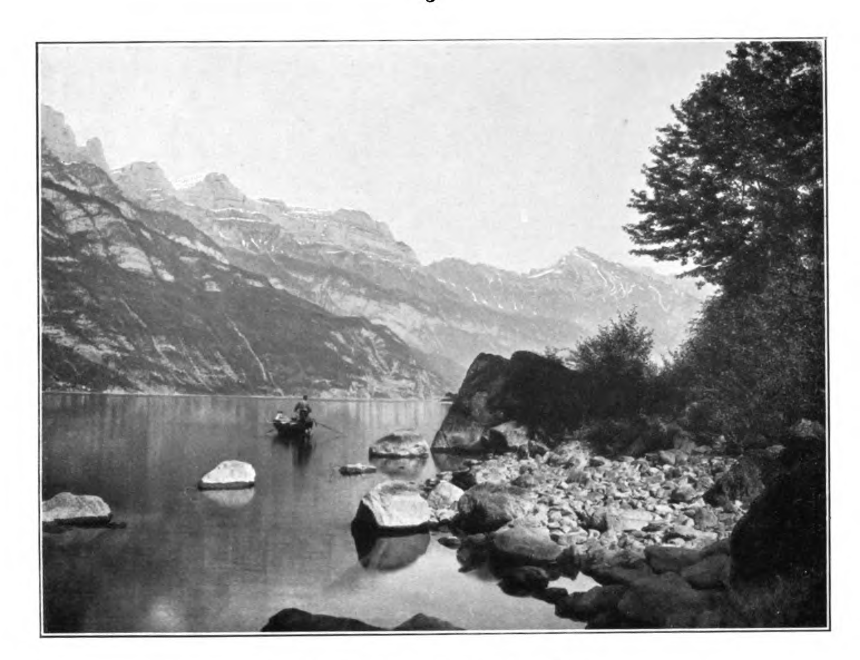
Spitzertypie auf Kupfer

mit vorschriftsmässiger Zurichtung

Beide Platten sind zusammen gedruckt

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe

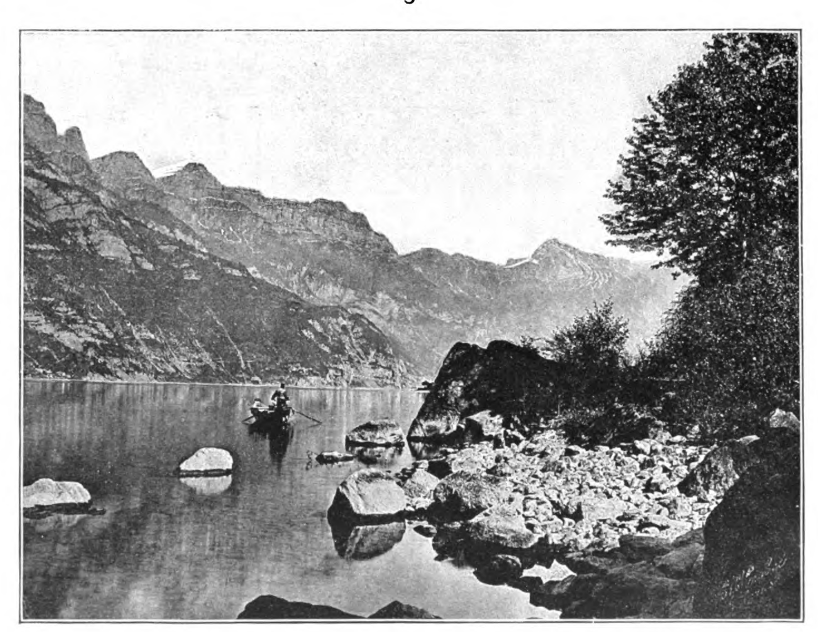
3



Autotypie auf Kupfer

mit Autotypie-Zurichtung

3



Spitzertypie auf Kupfer

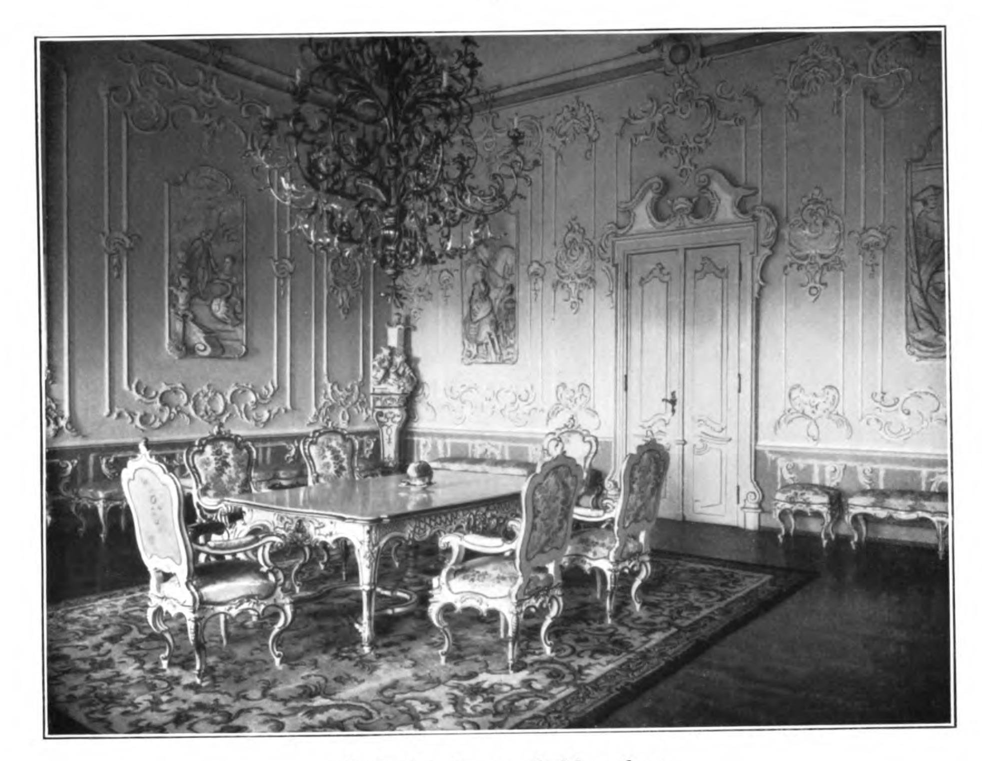
mit vorschriftsmässiger Zurichtung

Beide Platten sind zusammen gedruckt

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe



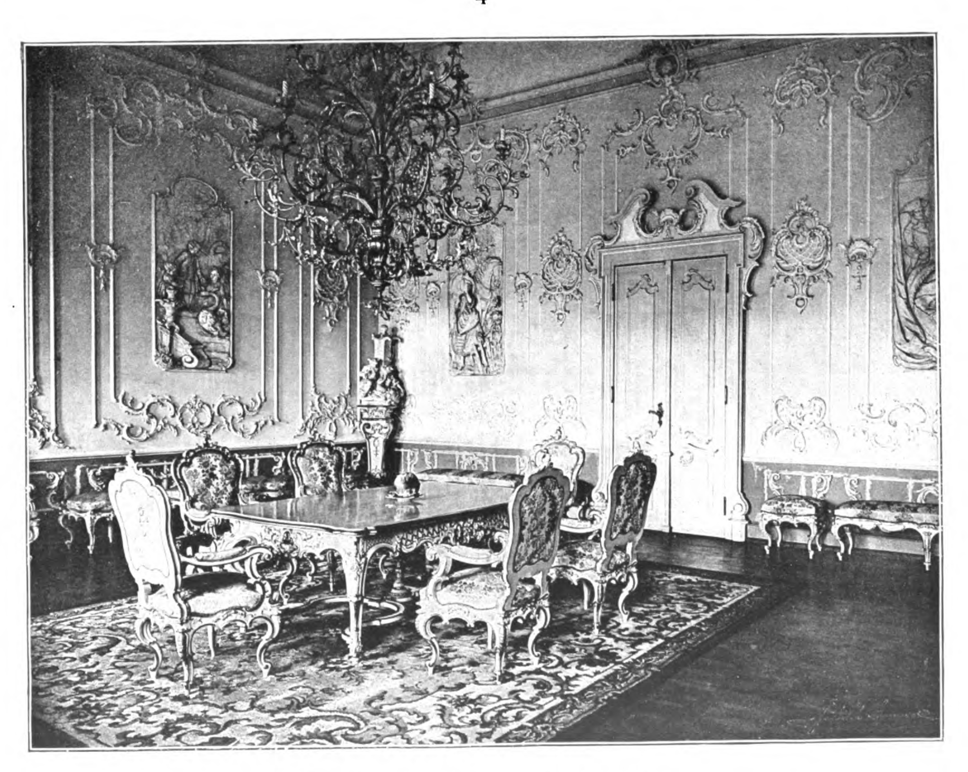
4



Autotypie auf Kupfer

mit Autotypie-Zurichtung

4



Spitzertypie auf Kupfer

mit vorschriftsmässiger Zurichtung

Beide Platten sind zusammen gedruckt

wird sie Gutes leisten, Besseres wie die Autotypie, darüber hinaus kann sie aber nicht in Wettbewerb mit der Autotypie treten, obwohl dieser ja auch noch genug Mängel anhaften. Änderungen und Nachätzungen sind bei der Spitzertypie nur in beschränktem Maße durchführbar, während diese sogenannten „Tonätzungen" bei der Autotypie in ausgiebigster Weise vorgenommen werden können.

Aus den angeführten Gründen wird auch die Spitzertypie für den Dreifarbendruck wenig geeignet sein, und bisher ist mir auch noch keine derartige Arbeit zu Gesicht gekommen. Über die Druckfähigkeit bei größeren Auflagen liegen wohl noch nicht genug Erfahrungen vor. Bei unsrer vorgeschrittenen Drucktechnik würde aber diese Schwierigkeit überwindbar sein, falls sie überhaupt vorliegt. Es wurde an andrer Stelle gesagt, daß die Zerlegung der geschlossenen Halbtöne in druckbare „falsche" Halbtöne, wie ein Geschenk der Natur, von selbst auftritt. Dieses Geschenk ist aber von sehr zweifelhafter Güte, wenn es sich unserm Willen nicht unbedingt fügbar machen will. Es hängt unendlich viel von der Dicke der Leimschicht, dem Kopieren und Ätzen und endlich, was von großer Wichtigkeit ist, von der richtigen Dichte des Negativs ab! Denn das natürliche mikroskopische Silberkorn des Negativs wird kopiert, dadurch wird das Bild zerlegt, und die Ätzflüssigkeit kann durch die Leimschicht allmählich eindringen. Man vergegenwärtige sich nur einmal, wenn nicht alles so harmonisch klappt, wie es die Theorie verlangt!! Dann entstehen eben solch mangelhafte Bilder.

Die Autotypie wird also keinesfalls durch die Spitzertypie beseitigt, sie wird nach wie vor das hervorragendste Illustrationsmittel bleiben.

Holzfreies Papier.

Von Dr. phil. PAUL KLEMM, Gautzsch bei Leipzig.

FÜR jemand, der mit den Verhältnissen nicht näher vertraut ist, mag es vielleicht naheliegen, den Begriff „holzfrei" sich so auszulegen: ein Papier ist dann holzfrei, wenn es nicht Fasern enthält, die von irgend einem Holze herstammen. „Holzfrei" wäre dann als Herkunftsbezeichnung zu verstehen. Dennoch würde diese Auslegung gänzlich falsch sein. Falsch vom chemischen und technischen Standpunkte, falsch auch vom Standpunkte des Beurteilers, der auf Grund der Zusammensetzung den Wert eines Papiers abschätzen will, und der weiß, daß die Holzsubstanz weniger wertvoll ist wie die Substanz andrer nicht verholzter Fasern.

Richtig würde die Beurteilung sein, wenn die Herkunft der Fasern auch darüber entschiede, in welcher Substanz die Fasern sich im Papier vorfinden. Das ist indessen nicht der Fall. So widerspruchsvoll es klingen mag: es gibt holzfreie Holzfaserpapiere so gut wie es holzhaltige Papiere aus Fasern andrer Herkunft gibt, z. B. von Stroh, ja selbst aus Gespinstfasern, so von Jute. Die Sachlage ist folgende: *Nicht die Herkunft* einer Faser von irgend einer Pflanze entscheidet über deren Substanz im Papier, sondern deren *Vorbehandlung. Was aber für die Beurteilung einer Faser als Rohstoff für Papier entscheidend ist, ist ihre Substanz*, ihre chemische Beschaffenheit in dem Zustande, wie sie im Papier vorliegt.

Die Substanz der Gespinstfasern ist nach den Reinigungsprozessen, die sie bei Verwendung zu Gespinsten und Geweben erfahren hat, Zellstoff, Cellulose im chemischen Sinne des Wortes, und diese stellt einen der widerstandsfähigsten organischen Körper dar, die es gibt. Auf der großen Festigkeit und Widerstandsfähigkeit gegen die zerstörenden Einflüsse der Atmosphäre und der Fäulnisorganismen beruht zum guten Teil ihre Verwendbarkeit.

Die Substanz der Holzfasern ist einmal bei ihrer Bildung in der Pflanze auch Zellstoff, aber sie hat schon bald nach der Bildung chemische Veränderungen erlitten, sie ist verholzt; sie ist dadurch spröder und gegen atmosphärische Einflüsse weniger widerstandsfähig, ja verhältnismäßig leicht zersetzlich geworden. Die Zersetzungen machen sich nicht nur darin geltend, daß die Fasern brüchiger werden, sondern sie sind sogar sichtbar durch Veränderung der Farbe; die ursprünglich schwach gelbliche Färbung wandelt sich in eine braune um. Nun ist es aber durch chemische Behandlung möglich, die Verholzungssubstanzen zu entfernen, die verholzten Fasern also in Zellstoffasern zurückzuverwandeln, und diesen aus verholzten in solche aus Zellstoff zurückverwandelten Holzfasern hat man den Namen „Cellulose" gegeben, dadurch andeutend, daß sie jetzt aus der chemischen Substanz Cellulose bestehen, derselben, aus der auch die Gespinstfasern zusammengesetzt sind.

Wie aus den Fasern von Holzstämmen, so kann man auch aus Strohfasern und Jutefasern die Verholzungssubstanzen entfernen und tut dies auch, wenn man sie für gute Papiere verwenden will. Selbst bei Hanffasern, die einen vorzüglichen Papierfaserstoff abgeben, muß erst ein von Natur ihnen eigner, allerdings geringer Grad von Verholzung beseitigt werden.

So verschieden auch die Holzzellstofffasern in ihrer Ausdehnung und ihrem Bau von den Gespinstfasern sind, die chemische Analyse gibt nach den Reinigungshandhabungen keine Unterschiede mehr



zwischen ihrer Substanz und der der Gespinstfasern, und ebenso verschwinden auch die ursprünglichen Unterschiede im chemischen Verhalten gegen zerstörende Einflüsse.

Nun wird aber von Holz bekanntlich auch lediglich durch mechanische Zerkleinerung mit Hilfe von Schleifsteinen, die als „Holzschliff" oder „Holzstoff" bezeichnete Papierfasermasse gewonnen und unmittelbar, ohne chemische Behandlung, zu Papier benutzt. *Dieser Fasermasse sind natürlich die Eigenschaften des Holzes*, die Fähigkeit, durch atmosphärische Einflüsse sich zu bräunen und brüchig zu werden, *verblieben. Das bedingt in chemischer Beziehung* — neben der überdies auch unvollkommeneren Art der Zerfaserung — *die Minderwertigkeit des Holzschliffs als Papierfasermasse* und macht es wünschenswert, bei der Beurteilung eines Papiers zu erfahren, ob solche verholzte Holzfasern in demselben enthalten sind.

Ob sie vorhanden sind, ist übrigens glücklicherweise durch gewisse Reagenzien, die starke Farbreaktionen mit Verholzungssubstanzen geben, deutlich zu erkennen, so z. B. durch die wohl am häufigsten benutzte Phloroglucinlösung in Verbindung mit Salzsäure, die verholzten Fasern intensiv karminrote Farbe verleiht, oder auch durch schwefelsaures Anilin, das dieselben gelb färbt. Zur Erkennung, ob ein Papier holzhaltig ist, dient deshalb das Auftreten dieser Farbreaktionen (die übrigens nicht die einzigen sind) bei Behandlung mit einem der genannten Reagenzien, am besten unter mikroskopischer Prüfung.

Holzfrei ist demnach *im substantiellen Sinne*, nicht als Bezeichnung der Herkunft zu verstehen. In der Praxis deckt sich „holzfrei" mit „holzschlifffrei", und in diesem Sinne werden heute ganz allgemein von den Sachverständigen der Papierindustrie, sowie auch von der amtlichen Papierprüfung die Bezeichnungen holzfrei und holzhaltig verstanden.

Neue Normal-Gießzettel für Titelschriften.

Bericht des für die Neubearbeitung von Gießzetteln eingesetzten Arbeitsausschusses der Typographischen Gesellschaft zu Leipzig.

DAS Fehlen technischer Einheitlichkeit im Schriftgießereigewerbe machte sich in keinem Lande so fühlbar als in den Ländern deutscher Zunge: verschiedene Systeme für den Kegel, verschiedene Höhen für die Höhe der Typen, abweichende Schriftlinien für ein und denselben Grad, abweichende Gießzettel für die Zusammenstellung der Schriftmengen u. a. m. Es hat vieler geistiger Arbeit bedurft, abgesehen von finanziellen Opfern, um wenigstens in den erwähnten Hauptpunkten: System, Höhe und Linie die jetzt fast erreichte Einheitlichkeit zu erzielen.

Das Normalsystem (Kegel und Höhe) breitet sich immer mehr aus und die erst vor kurzem erzielte einheitliche Schriftlinie (Normallinie) wird ganz von selbst in den Druckereien ihren Einzug halten.

Ein weiterer, scheinbar weniger wichtiger, aber dennoch nicht zu unterschätzender Schritt auf dem Wege zur Einheitlichkeit ist getan worden durch die erfolgte Ausarbeitung von Fraktur- und Antiqua-Normal-Gießzetteln für die Lieferung der Brotschriftgüsse. Aus dem umfangreichen Berichte des Arbeitsausschusses der Typographischen Gesellschaft zu Leipzig, der im Archiv für Buchgewerbe, Jahrgang 1904, Heft 10 abgedruckt ist, war zu ersehen, in welch abweichender Zusammensetzung Brotschriftmengen mangels gut durchgearbeiteter Gießzettel geliefert wurden.

Die Annahme der unter Mitwirkung des auf dem Gebiete der Häufigkeitsuntersuchungen seit Jahren tätigen Herrn Kaeding in Berlin entstandenen Normal-Gießzettel für Brotschriften durch die Vereinigung der Schriftgießereibesitzer Deutschlands bedeutet zweifellos auch einen nützlichen Schritt auf dem Wege zur schriftgießerischen Einheitlichkeit.

Im Anschluß an seine erste, durch die Schaffung der Brotschrift-Gießzettel beendete Arbeit, hat der genannte Arbeitsausschuß nunmehr auch auf Anregung der Vereinigung der Schriftgießereibesitzer unter Benutzung des ihm zur Verfügung stehenden Häufigkeitsmaterials und unter Verwertung der gemachten Erfahrungen *Gießzettel für sogenannte kleinste Sätze* (Titelschrift-Gießzettel) ausgearbeitet, die sicherlich einem Bedürfnis entsprechen.

Die Tabellen S. 144/145 enthalten je 12 Einteilungen bzw. Gießzettel für Fraktur- und Antiquatitelschriften.

Im allgemeinen pflegt der Buchdrucker bei der Bestellung den Inhalt eines sog. Satzes oder Minimums nach der Anzahl der in einem solchen Satze enthaltenen a A zu beurteilen. Welche Anzahl andrer Buchstaben er jedoch im Verhältnis zur a A-Zahl zu erhalten hat, vermag er nicht zu beurteilen. Die einzelnen Spalten der nachstehenden Tabellen geben dieses Häufigkeitsverhältnis deutlich an: zu 100 a und 40 A gehören in Antiqua 40 b und 30 B, 64 c und 32 C usw. Diese Verhältniszahlen sind bis zu den kleinsten Sätzen von 4 a und 2 A ermittelt und in den Tabellen verzeichnet. Selbstverständlich kann jede Spalte der Tabelle zu jedem beliebigen Schriftgrad Anwendung finden, das sich



ergebende Gewicht wird nur größer oder kleiner sein. Bei bereits feststehenden Satzgewichten muß die auf dasselbe passende Spalte der Tabelle ermittelt werden, was einem mit dieser Materie vertrauten Gießereibeamten keine Schwierigkeiten machen wird.

Für die Lager der Schriftgießereien bedeuten diese Tabellen sicherlich ein schätzenswertes Hilfsmaterial, da sie nicht nur ohne weiteres Verwendung finden können, sondern auch als Grundlage bei der Bearbeitung von Gießzetteln für besondere Zwecke Anhaltepunkte bieten.

Zu der Antiquatabelle mag noch bemerkt sein, daß der Arbeitsausschuß eine Erhöhung der Versalien *um 15 % vom Gemeinen* vorgenommen hat, um die danach gegossenen Schriften auch für den Satz von Versalien gebrauchsfähig zu machen. Diese Erhöhung wurde in folgender Weise vorgenommen:

	Bei 100 a *Fraktur* zu liefernde Versalien	etwa 15 % Erhöhung	Bei 100 a *Antiqua* zu liefernde Versalien		Bei 100 a *Fraktur* zu liefernde Versalien	etwa 15 % Erhöhung	Bei 100 a *Antiqua* zu liefernde Versalien
A	24	+ 16	= 40	P	22	+ 4	= 26
B	24	+ 6	= 30	Q	8	+ 2	= 10
C	22	+ 10	= 32	R	24	+ 26	= 50
D	30	+ 16	= 46	S	34	+ 18	= 52
E	30	+ 54	= 84	T	24	+ 18	= 42
F	24	+ 6	= 30	U	22	+ 12	= 34
G	24	+ 10	= 34	V	22	+ 4	= 26
H	24	+ 16	= 40	W	24	+ 6	= 30
I	24	+ 24	= 48	X	8	+ 4	= 12
J	14	+ 4	= 18	Y	8	+ 2	= 10
K	24	+ 6	= 30	Z	22	+ 6	= 28
L	22	+ 12	= 34	Ä	10	+ 2	= 12
M	24	+ 8	= 32	Ö	10	+ 2	= 12
N	22	+ 34	= 56	Ü	12	+ 4	= 16
O	22	+ 8	= 30				

E N R T wurden etwas erniedrigt, V und X infolge der römischen Zahlen um ein geringes erhöht.

Es ist selbstverständlich, daß für Titel- oder Zierschriften mit zweierlei Versalien, solche mit normalen und anormalen Gemeinen, ferner für *Antiqua*schriften mit ch ck tz usw. entsprechende Ergänzungen oder Streichungen vorzunehmen sind. Wird z. B. eine Antiquaschrift mit ch ck tz ſ geliefert, so ist eine Änderung des Antiquazettels erforderlich, wie sie die erste Tabelle der nächsten Spalte zeigt.

In den Schriftgießereien machen sich für Schreibschriften usw. noch verschiedene Sonderzettel nötig, deren Bearbeitung wird indessen ohne weiteres auf Grund obiger Tabellen möglich sein. Bei Bastardschriften (die sich nicht zum Versalsatz eignen) ist das Gemeine nach dem Antiquazettel und die Versalien nach dem *Fraktur*zettel zu liefern.

Geänderter Antiquagießzettel mit ch ck tz ſ.

	6 a	8 a	10 a	20 a	30 a	40 a	50 a	60 a	70 a	80 a	90 a	100 a
ch	4	6	8	14	20	24	30	36	42	48	54	60
ck	2	2	4	4	6	8	8	10	12	12	14	16
tz	2	2	4	4	6	8	8	10	12	12	14	16
f	6	8	10	16	22	28	36	42	50	56	64	70
c	2	2	4	4	6	8	8	10	12	12	14	16
h	3/2	5/3	6	10	14	18	22	26	30	36	40	44
k	3/2	4	6	8	10	12	14	16	18	22	24	26
ſ	6	8	10	16	22	28	36	42	50	56	64	70
t	4	8	10	20	28	38	48	56	66	76	86	96
z	3/2	4	6	8	10	12	14	16	18	22	24	26

Mit nachstehenden zwei Gießzetteln für Versalschriften glaubte der Ausschuß auch einem Mangel abzuhelfen, da bisher noch keine Unterlagen dafür veröffentlicht wurden:

Gießzettel für Versalschriften.

A	50	20	O	30	12	Ä	14	6	’	8	4
B	26	10	P	20	8	Ö	14	6	(	8	4
C	36	14	Q	12	4	Ü	16	6	&	8	4
D	54	22	R	76	30	È	6	2	1	16	8
E	154	62	S	60	24	É	6	2	2	14	6
F	30	12	T	54	22	Ê	4	2	3	12	4
G	34	14	U	42	16	Ç	4	2	4	12	4
H	50	20	V	26	10	.	48	16	5	14	6
I	70	28	W	26	10	,	54	18	6	12	4
J	14	6	X	14	6	-	24	10	7	12	4
K	24	10	Y	12	4	:	8	4	8	12	4
L	40	16	Z	24	10	;	8	4	9	14	6
M	30	12	Æ	4	2	!	8	4	0	16	8
N	94	38	Œ	4	2	?	8	4			

Bemerkt sei noch, daß in der Antiquatabelle nur solche Akzente aufgenommen wurden, die für den Satz des Französischen zeitweilig gebraucht werden, während die Zettel zur Zusammenstellung von Schriften für fremdsprachlichen Satz *keine Anwendung* finden können, hierfür hat sich vielmehr jede Gießerei Sonderzettel zu beschaffen, die dem Häufigkeitsverhältnis der betreffenden Sprache angepaßt sind.

Die Gießereien werden auch nicht alle Titel- und Auszeichnungsschriften mit * † §] „ — liefern, denn



Zwölf Fraktur-Gießzettel für kleinste Sätze

	Gem.	Vers.	Gem.	Vers.	Gem.	Vers.	Gem.	Vers.	Gem.	Vers.	Gem.	Vers.	Gem.	Vers.	Gem.	Vers.	Gem.	Vers.	Gem.	Vers.	Gem.	Vers.	Gem.	Vers.
a	6/4	2/2	8	3/2	10	4	20	6	30	8	40	10	50	14	60	16	70	18	80	20	90	22	100	24
b	3/2	2/2	4/3	3/2	6	4	10	6	12	8	16	10	20	14	24	16	28	18	32	20	36	22	40	24
c	2	2/2	2	2/2	4	4	4	6	6	8	8	10	8	12	10	14	12	16	12	18	14	20	16	22
d	6/4	3/2	8	4	10	6	20	8	30	10	40	14	50	16	60	20	70	22	80	24	90	28	100	30
e	22/14	3/2	28	4	36	6	70	8	106	10	140	14	176	16	210	20	246	22	280	24	316	28	350	30
f	3/2	2/2	4/3	3/2	6	4	10	6	12	8	16	10	20	14	22	16	26	18	30	20	34	22	38	24
g	4/3	2/2	6	3/2	8	4	14	6	20	8	24	10	30	14	36	16	42	18	48	20	54	22	60	24
h	3/2	2/2	5/3	3/2	6	4	10	6	14	8	18	10	22	14	26	16	30	18	36	20	40	22	44	24
i	10	2/2	12	3/2	16	4	30	6	44	8	58	10	72	14	86	16	100	18	114	20	128	22	144	24
j	2/2	*)	2/2	—	4	—	4	—	6	—	8	—	10	—	10	—	12	—	14	—	16	—	18	—
k	3/2	2/2	4	3/2	6	4	8	6	10	8	12	10	14	14	16	16	18	18	22	20	24	22	26	24
l	4/3	2/2	6	3/2	8	4	12	6	18	8	24	10	28	12	34	14	40	16	46	18	50	20	56	22
m	4/3	2/2	6	3/2	8	4	12	6	16	8	20	10	26	14	30	16	36	18	40	20	46	22	50	24
n	14	2/2	18	3/2	22	4	42	6	64	8	84	10	106	12	126	14	146	16	168	18	190	20	210	22
o	3/2	2/2	5/3	3/2	8	4	12	6	16	8	20	10	24	12	28	14	34	16	38	18	44	20	48	22
p	3/2	2/2	4	3/2	4	4	6	6	8	8	10	10	12	12	14	14	16	16	18	18	20	20	22	22
q	2	2	2	2	4	2	4	2	6	2	8	4	8	4	10	4	12	6	12	6	14	6	16	8
r	10	2/2	14	3/2	18	4	34	6	50	8	66	10	84	14	100	16	116	18	132	20	150	22	166	24
ſ	4/3	3/2	6	4	8	6	12	10	16	12	22	14	28	18	32	20	38	24	44	28	50	30	54	34
s	3/2	—	4/3	—	6	—	10	—	12	—	16	—	18	—	22	—	26	—	28	—	32	—	36	—
ß	2/2	—	2/2	—	4	—	4	—	6	—	8	—	10	—	10	—	12	—	14	—	16	—	18	—
t	6/4	2/2	8	3/2	10	4	20	6	28	8	38	10	48	14	56	16	66	18	76	20	86	22	96	24
u	6/4	2/2	8	3/2	10	4	16	6	24	8	32	10	38	12	46	14	54	16	62	18	70	20	78	22
v	3/2	2/2	4	3/2	6	4	8	6	10	8	12	10	14	12	16	14	18	16	22	18	24	20	26	22
w	3/2	2/2	4/3	3/2	6	4	10	6	12	8	16	10	18	14	22	16	26	18	28	20	32	22	36	24
x	2	2	2	2	4	2	4	2	6	2	8	4	8	4	10	4	12	6	12	6	14	6	16	8
y	2	2	2	2	4	2	4	2	6	2	8	4	8	4	10	4	12	6	12	6	14	6	16	8
z	3/2	2/2	4	3/2	6	4	8	6	10	8	12	10	14	12	16	14	18	16	22	18	24	20	26	22
ä	2/2	2/2	2/2	2/2	4	4	4	4	6	4	8	6	10	6	12	8	14	8	16	8	18	10	20	10
ö	2/2	2/2	2/2	2/2	4	4	4	4	6	4	8	6	10	6	10	8	12	8	14	8	16	10	18	10
ü	2/2	2/2	2/2	2/2	4	4	6	4	8	4	10	6	12	6	14	8	16	8	18	10	20	10	22	12
ff	2	—	2	—	4	—	4	—	6	—	8	—	8	—	10	—	12	—	12	—	14	—	16	—
fi	2	—	2	—	4	—	4	—	6	—	6	—	8	—	8	—	10	—	10	—	12	—	14	—
fl	2	—	2	—	4	—	4	—	6	—	6	—	8	—	8	—	10	—	10	—	12	—	14	—
ch	4/3	—	6	—	8	—	14	—	20	—	24	—	30	—	36	—	42	—	48	—	54	—	60	—
ck	2	—	2	—	4	—	4	—	6	—	8	—	8	—	10	—	12	—	12	—	14	—	16	—
ll	2/2	—	2/2	—	4	—	4	—	6	—	8	—	10	—	10	—	12	—	14	—	16	—	18	—
ſi	2/2	—	2/2	—	4	—	4	—	6	—	8	—	10	—	10	—	12	—	14	—	16	—	18	—
ſſ	2	—	2	—	4	—	4	—	6	—	8	—	8	—	10	—	12	—	12	—	14	—	16	—
ſt	3/2	—	4	—	6	—	8	—	10	—	14	—	16	—	20	—	22	—	24	—	28	—	30	—
tz	2	—	2	—	4	—	4	—	6	—	8	—	8	—	10	—	12	—	12	—	14	—	16	—
.	6		8		10		16		24		32		38		46		54		62		70		78	
,	8		10		12		20		30		36		46		54		64		72		80		90	
⸗	3/2		4		6		10		12		16		20		24		28		32		36		40	
:	2		2		3/2		4		4		6		6		8		8		10		10		12	
;	2		2		3/2		4		4		6		6		8		8		10		10		12	
!	2		2		3/2		4		4		6		6		8		8		10		10		12	
?	2		2		3/2		4		4		6		6		8		8		10		10		12	
’	2		2		3/2		4		4		6		6		8		8		10		10		12	
*	2		2		2		2		2/2		3/2		3/2		4		4		4		6		6	
†	2		2		2		2		2/2		3/2		3/2		4		4		4		6		6	
§	2		2		2		2		2/2		3/2		3/2		4		4		4		6		6	
(	2/2		2/2		4		4		6		6		8		8		10		10		12		14	
[	2/2		2/2		2/2		2/2		2/2		2/2		4		4		4		4		6		6	
”	2/2		2/2		2/2		2/2		4		4		6		6		8		8		10		10	
—	2/2		2/2		2/2		2/2		4		4		6		6		8		8		10		10	
&	2		2		2		2		2/2		3/2		3/2		4		4		4		6		6	
ꝛ	2		2		2		2		2/2		3/2		3/2		4		4		4		6		6	
1	3/2		4		4		8		10		12		14		16		18		20		24		26	
2	2/2		3/2		3/2		6		8		10		12		14		16		18		20		22	
3	2/2		3/2		3/2		4		6		8		10		12		14		16		18		20	
4	2/2		3/2		3/2		4		6		8		10		12		14		16		18		20	
5	2/2		3/2		3/2		6		8		10		12		14		16		18		20		22	
6	2/2		3/2		3/2		4		6		8		10		12		14		16		18		20	
7	2/2		3/2		3/2		4		6		8		10		12		14		16		18		20	
8	2/2		3/2		3/2		4		6		8		10		12		14		16		18		20	
9	2/2		3/2		3/2		6		8		10		12		14		16		18		20		22	
0	3/2		4		4		8		10		12		14		16		18		20		24		26	

*) Sind I und J vorhanden, so ist die Anzahl der I um ein Viertel zu erhöhen und davon I und J je zur Hälfte zu nehmen.



Zwölf Antiqua-Gießzettel für kleinste Sätze (unter Berücksichtigung von Versaliensatz)

	Gem.	Vers.	Gem.	Vers.	Gem.	Vers.	Gem.	Vers.	Gem.	Vers.	Gem.	Vers.	Gem.	Vers.	Gem.	Vers.	Gem.	Vers.	Gem.	Vers.	Gem.	Vers.	Gem.	Vers.
a	6/4	3/2	8	4	10	6	20	10	30	12	40	16	50	20	60	24	70	28	80	32	90	36	100	40
b	3/2	3/2	4/3	4	6	6	10	8	12	10	16	14	20	16	24	20	28	22	32	24	36	28	40	30
c	4/3	3/2	6	4	8	6	14	8	20	12	26	14	32	18	38	20	44	24	50	26	58	30	64	32
d	6/4	4	8	6	10	6	20	10	30	14	40	20	50	24	60	28	70	34	80	36	90	42	100	46
e	22/14	6	28	8	36	10	70	16	106	24	140	32	176	40	210	48	246	56	280	64	316	72	350	80
f	3/2	3/2	4/3	4	6	6	10	8	12	10	16	14	20	16	22	20	26	22	30	24	34	26	38	30
g	4/3	3/2	6	4	8	6	14	10	20	12	24	14	30	18	36	20	42	24	48	26	54	30	60	34
h	6/4	3/2	8	4	10	6	20	10	30	12	40	16	50	20	60	24	70	28	80	32	90	36	100	40
i	10	4	14	6	16	8	30	12	46	16	62	20	78	24	92	28	106	34	124	38	138	44	154	48
j	2/2	3/2	2/2	4	4	4	4	4	6	6	8	8	10	10	10	10	12	12	14	14	16	16	18	18
k	3/2	3/2	4	4	6	6	8	8	10	10	14	12	16	14	20	16	22	20	24	22	28	26	30	28
l	6	3/2	8	4	10	6	16	10	22	12	28	14	36	18	42	20	50	24	56	28	64	30	70	34
m	4/3	3/2	6	4	8	6	12	8	16	12	20	14	26	18	30	20	36	24	40	26	46	30	50	32
n	14	4/3	18	6	22	8	42	12	64	16	84	22	106	26	126	32	146	38	168	42	190	48	210	52
o	3/2	3/2	5/3	4	8	6	12	8	16	10	20	14	24	16	28	20	34	22	38	24	44	28	48	30
p	3/2	3/2	4	4	4	6	6	8	8	10	10	12	12	14	14	16	16	18	18	22	20	24	22	26
q	2	2	2	2	4	4	4	4	6	4	8	6	8	6	10	8	12	8	12	8	14	10	16	10
r	10	4	14	6	18	8	34	12	50	16	66	20	84	24	100	28	116	34	132	38	150	44	166	48
s	8	4/3	10	6	12	8	22	12	34	16	44	22	56	26	66	32	78	38	88	42	100	48	110	52
ß	2/2	—	2/2	—	4	—	4	—	6	—	8	—	10	—	10	—	12	—	14	—	16	—	18	—
t	8	3/2	10	4	12	6	22	10	34	12	44	16	56	20	66	24	78	28	88	32	100	36	110	40
u	6	3/2	8	4	10	6	16	10	24	12	32	14	38	18	46	20	54	24	62	28	70	30	78	34
v	3/2	3/2	4	4	6	6	8	8	10	12	12	14	14	18	16	20	18	24	22	26	24	30	26	32
w	3/2	3/2	4/3	4	6	6	10	8	12	10	16	14	18	16	22	20	26	22	28	24	32	28	36	30
x	2	2/2	2	2/2	4	4	4	4	6	4	8	6	10	6	10	8	12	8	14	10	16	10	18	12
y	2	2	2	2	4	4	4	4	6	4	8	6	8	6	10	8	12	8	12	8	14	10	16	10
z	3/2	3/2	4	4	6	6	8	8	10	10	14	12	16	14	20	16	22	20	24	22	28	26	30	28
ä	2/2	2/2	2/2	2/2	4	4	4	4	6	4	8	6	10	6	12	8	14	8	16	10	18	10	20	12
ö	2/2	2/2	2/2	2/2	4	4	4	4	6	4	8	6	10	6	10	8	12	8	14	10	16	10	18	12
ü	2/2	2/2	2/2	2/2	4	4	6	4	8	6	10	8	12	8	14	10	16	12	18	12	20	14	22	16
ff	2	—	2	—	4	—	4	—	6	—	8	—	8	—	10	—	12	—	12	—	14	—	16	—
fi	2	—	2	—	4	—	4	—	6	—	6	—	8	—	8	—	10	—	10	—	12	—	14	—
fl	2	—	2	—	4	—	4	—	6	—	6	—	8	—	8	—	10	—	10	—	12	—	14	—
æ	2	2	2	2	2	2	2	2	3	2	3	2	4	2	4	2	4	2	6	3	6	4	6	4
œ	2	2	2	2	2	2	2	2	3	2	3	2	4	2	4	2	4	2	6	3	6	4	6	4
à	2	—	2	—	2	—	4	—	4	—	4	—	6	—	6	—	6	—	8	—	10	—	10	—
â	2	—	2	—	2	—	4	—	4	—	4	—	4	—	4	—	4	—	6	—	8	—	8	—
é è	2	2	2	2	2	2	4	4	4	4	4	4	6	4	6	4	6	4	8	4	10	6	10	6
ê	2	2	2	2	2	2	4	2	4	2	4	2	4	2	4	2	4	2	6	3	8	4	8	4
ë ï	2	—	2	—	2	—	4	—	4	—	4	—	4	—	4	—	4	—	6	—	8	—	8	—
î	2	—	2	—	2	—	4	—	4	—	4	—	4	—	4	—	4	—	6	—	8	—	8	—
ô	2	—	2	—	2	—	4	—	4	—	4	—	6	—	6	—	6	—	8	—	10	—	10	—
û ù	2	—	2	—	2	—	4	—	4	—	4	—	4	—	4	—	4	—	6	—	8	—	8	—
ç	2	2	2	2	2	2	4	4	4	4	4	4	6	4	6	4	6	4	6	4	8	4	8	4
.	6		8		10		16		24		32		38		46		54		62		70		78	
,	8		10		12		20		30		36		46		54		64		72		80		90	
-	3/2		4		6		10		12		16		20		24		28		32		36		40	
:	2		2		3/2		4		4		6		6		8		8		10		10		12	
;	2		2		3/2		4		4		6		6		8		8		10		10		12	
!	2		2		3/2		4		4		6		6		8		8		10		10		12	
?	2		2		3/2		4		4		6		6		8		8		10		10		12	
’	2		2		3/2		4		4		6		6		8		8		10		10		12	
*	2		2		2		2		2/2		3/2		3/2		4		4		4		6		6	
†	2		2		2		2		2/2		3/2		3/2		4		4		4		6		6	
§	2		2		2		2		2/2		3/2		3/2		4		4		4		6		6	
(	2/2		2/2		4		4		6		6		8		8		10		10		12		14	
[	2/2		2/2		2/2		2/2		2/2		2/2		4		4		4		4		6		6	
„	2/2		2/2		2/2		2/2		4		4		6		6		8		8		10		10	
—	2/2		2/2		2/2		2/2		4		4		6		6		8		8		10		10	
&	2		2		2		2		2/2		3/2		3/2		4		4		4		6		6	
1	3/2		4		4		8		10		12		14		16		18		20		24		26	
2	2/2		3/2		3/2		6		8		10		12		14		16		18		20		22	
3	2/2		3/2		3/2		4		6		8		10		12		14		16		18		20	
4	2/2		3/2		3/2		4		6		8		10		12		14		16		18		20	
5	2/2		3/2		3/2		6		8		10		12		14		16		18		20		22	
6	2/2		3/2		3/2		4		6		8		10		12		14		16		18		20	
7	2/2		3/2		3/2		4		6		8		10		12		14		16		18		20	
8	2/2		3/2		3/2		4		6		8		10		12		14		16		18		20	
9	2/2		3/2		3/2		6		8		10		12		14		16		18		20		22	
0	3/2		4		4		8		10		12		14		16		18		20		24		26	

Bei den Ziffernkolonnen geben die durch Schrägstriche getrennten Ziffern die Anzahl der Typen in ganzen und halben Sätzen an.



es genügt schon, wenn der Buchdrucker diese Zeichen in einigen fetten und halbfetten Schriften besitzt, um sie nötigenfalls mit andern Schriften zu verwenden.

Leider vermochte der Arbeitsausschuß die Tabellen nicht so anzulegen, daß sie in *allen* Gießereilagern ohne weiteres verwendet werden könnten. Überall dort, wo für ein und denselben Schriftgrad, gleichviel, ob es sich um ein enges, mittleres oder breites Schriftbild handelt, das gleiche Minimumgewicht Anwendung findet, muß noch eine gewisse prozentuale Umarbeitung — Vermehrung oder Verminderung — der auf das jeweilige Minimumgewicht passenden Kolonnen erfolgen. In solchen Gießereien wird eben für jede einzelne Titel- oder Auszeichnungsschrift ein besonderer Minimumzettel gebraucht. Sie lassen sich aber auf Grund der Tabellen leicht schaffen. Wo das Minimumgewicht auf der Anzahl der a und A basiert, sind die Tabellen ohne weiteres verwendbar.

Unstreitig ist es sehr wichtig, daß der Buchdrucker auch den Titelschrift-Gießzetteln Beachtung schenkt, da er das richtige Verhältnis der in einem Satze enthaltenen Buchstaben zueinander nachprüfen kann, wodurch einesteils mangelhafte Lieferungen festgestellt und anderseits Reklamationen vermindert werden.

Mit diesem, der Typographischen Gesellschaft zu Leipzig erstatteten und von ihr genehmigten Berichte glaubt der mit der Bearbeitung der Gießzettel betraute Arbeitsausschuß einen weiteren wichtigen Teil der ihm gestellten Aufgabe erledigt zu haben.

Aus den graphischen Vereinigungen.

Altenburg. Über die Vorläufer und Anfänger der Illustration bis auf Dürer sprach am 10. März Herr Professor *Frhr. von Weißenbach* aus Leipzig in einem seitens der *Graphischen Vereinigung* veranstalteten öffentlichen Vortragsabend. Der Redner bot in seinen zweistündigen interessanten Ausführungen gewissermaßen einen Entwicklungsgang der gesamten Kunstgeschichte bis ins Zeitalter der größten Holzschneider Dürer, Holbein und Cranach. Mit dem Vortrage war eine Ausstellung verbunden, die auch am folgenden Sonntage dem Publikum zugänglich war und nur Stichproben aus den bekannten umfangreichen Weißenbachschen Sammlungen umfaßte.— Die Sitzung am 28. März befaßte sich mit zwei vom Verband der Deutschen Typographischen Gesellschaften zusammengestellten Rundsendungen. Die interessanteste war wohl die Künstlerdrucksachen enthaltende Sammlung. Der von Herrn Akzidenzfaktor G. Domel in Köln ausgearbeitete Bericht darf volle Zustimmung finden, da er in treffender Weise ausführt, daß durch die Mitarbeit von Künstlern eine Belebung der typographischen Ausstattungsweise herbeigeführt wurde. Wenn auch nicht alle von Künstlern geschaffene Drucksachen dem in gewisser Hinsicht einseitig ausgebildeten Geschmacksinne der Buchdrucker gefallen dürften, so muß doch ausgesprochen werden, daß die Buchdruckerkunst durch die Beteiligung des Künstlers in diesem Beruf nur gewonnen hat. Die vorliegenden Arbeiten waren zum großen Teil Erzeugnisse von Künstlern, die auf dem graphischen Gebiete bestens bekannt sind. Leider wurde diese interessante Rundsendung von den Eigentümern anderweitig benötigt, so daß nur wenige typographische Gesellschaften aus diesen beachtenswerten Vorbildern Anregung zum weiteren Schaffen auf dem Gebiete der Buch- und Reklamekunst schöpfen können. Die zweite vorliegende Wandersammlung machte mit dem Wesen der französischen Akzidenzausstattung bekannt. Der in den Arbeiten zutage tretende Stil bewegt sich vielfach in den Bahnen des Anglo-amerikanischen Geschmacks. Aber auch Ornamente und Vignetten sind öfter angewandt, die sich in ihrer Grundform an japanische Motive anlehnen. Die Behandlung des Textes entspricht nicht dem deutschen Geschmack, denn die Füllung der Papierfläche mit zerstreuten Schriftgruppen, die vielfach mit Ornamenten untereinander verbunden werden, erinnert an die bei uns längst abgetane Freimanier. -o-.

Augsburg. In der letzten zahlreich besuchten Versammlung des *Graphischen Klubs* lag die Rundsendung 14 (gezeichnete Buchumschläge) des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften aus. Die Tafeln fanden eingehende Besichtigung und der lebhafte Meinungsaustausch zeigte, welch großes Interesse die ausgestellten Gegenstände fanden, unter denen einige „Muster“-Umschläge unnachsichtlich beurteilt wurden. Eine bemerkenswerte Schaffensfreude ist denjenigen Herren eigen, die die von Herrn Sommer aus München geleiteten Lehrstunden für Linoleum- und Zelluloidschnitt besuchen. Eine praktische leicht faßliche Lehrart und eine überzeugende Vortragsweise machen die Teilnahme angenehm und anregend. -ph-.

Berlin. In der Sitzung der *Typographischen Gesellschaft* am 13. März behandelte Herr Dr. *Gustav Kühl* vom Königl. Kunstgewerbemuseum an der Hand zahlreicher Lichtbilder die Signete (Verlegermarken und Druckerzeichen). Schon Gutenbergs Nachfolger, Fust und Schöffer, führten ein solches Zeichen, das aus den beiden Familienwappen gebildete sogenannte Allianzwappen. Als später Drucker und Verleger nicht mehr in einer Person vereinigt waren, brachte man die Verlegermarke auf dem Titel, das Druckerzeichen am Schluß des Buches an. Man wandte zwei verschiedene Zeichen auch dann an, wenn der Drucker zugleich Verleger war. Durch die deutschen Buchdrucker wurden die Signete auch in Italien eingeführt und hier das Zeichen des berühmten Venediger Druckers Jenson, die Weltkugel mit dem griechischen Kreuz, vielfach verwandt. Vom Jahre 1520 an verschwinden die Druckerzeichen wieder vollständig und nur die Verlegermarke blieb bestehen; sie erlangte unter König Franz I. in Frankreich einen besonderen Schutz. Zur Zeit der Renaissance wurden die Signete dekorativ ausgeschmückt, öfter auch in die ornamentalen Verzierungen des Titels eingefügt. Vielfach suchte man durch das Signet symbolisch zu wirken und wandte Tierbilder, Säulen, Hände, Palmen und andre Gegenstände an. Ein



bekanntes symbolisches Zeichen ist das Signet des Aldus Manutius, der um einen Anker gewundene Delphin, durch welches der Merkspruch: Eile mit Weile zum Ausdruck gebracht werden sollte. — Erst in neuerer Zeit sind Druckerzeichen wieder üblich geworden, und besonders die in englischen Privatdruckereien hergestellten Luxusbücher zeigen sehr gefällige Signete. Je höher hier der künstlerische Ehrgeiz steigt, desto mehr Wert wird auf die Druckerzeichen gelegt. Auch in Deutschland sind hervorragende Künstler zur Herstellung von Druckerzeichen herangezogen worden. Der Vortragende führte solche von Eckmann, Stuck, Sattler, Sütterlin u. a. vor, wies aber darauf hin, daß das Signet nicht gelesen werden solle, sondern auf den ersten Blick den Drucker oder Verleger erkennen lassen müsse. — In der zweiten März-Sitzung besprach Herr *Georg Erler* die von dem Deutschen Buchgewerbeverein zur Verfügung gestellten amerikanischen Reklamedrucksachen. Er gelangte bei der genaueren Durchsicht der Arbeiten zu der Überzeugung, daß man in Amerika größere Mittel für die Reklame bereit stelle und durch eine eigenartige Ausstattung, gutes Papier, vorzügliche Autotypien und sorgfältige Druckausführung fast stets eine besondere Wirkung zu erzielen wisse. Es wurde bedauert daß bei uns in Deutschland der Buchdrucker zu wenig Einfluß auf die Gestaltung der Reklamearbeiten hat und häufig gezwungen ist, den Anordnungen von Geschäftsleuten oder Reklamechefs der großen Geschäftshäuser zu folgen, die in der Technik der Druckkunst zu wenig unterrichtet sind, dabei aber mit geringen Mitteln Hervorragendes erreichen wollen. — Im Anschluß hieran sprach Herr Obermaschinenmeister *W. Mietz* über das Spießen der Druckformen und die Mittel zu ihrer Vermeidung, wobei er den Standpunkt vertrat, daß Aushilfsmittel, wie das Festkleben der ganzen Form auf einen unter diese gelegten Papierbogen, das Anlegen von Kartonstreifen an mangelhaft ausgeschlossene Kolumnen usw. zu verwerfen seien. Man müsse das Spießen zu vermeiden suchen durch korrektes Ausschließen des Satzes, genaues Abrichten der Klischees, genaues Regulieren der Stärke des Zylinderaufzuges, und beim Fibrieren der Maschine durch Unterlegen derselben mittels eines starken Rahmens aus 3- bis 4zölligen Balken oder Untermauern des Fundaments. — Am 28. März fanden die Mitglieder der Gesellschaft noch Gelegenheit, einen Vortrag des Herrn Direktor Dr. *E. Willrich* aus Leipzig zu hören über: Neuzeitlichen Buchdruck, ein schon öfter behandeltes Thema, dem der Vortragende unter Vorführung gut ausgewählter Muster in Lichtbildern noch manche interessante Seite abzugewinnen wußte. B.

Braunschweig. Die *Typographische Vereinigung* hat einen Lehrgang im Tonplattenschneiden begonnen, der sich reger Beteiligung erfreut und an dem auch die im letzten Jahre lernenden Lehrlinge teilnehmen können. Am 15. März gelangte eine Rundsendung des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften zur Schau. Die Gegenstände, Drei- und Vierfarbendrucke der Firma Förster & Borries in Zwickau, wurden allgemein als ganz vorzüglich bezeichnet. — Am 25. März sprach Herr *Gustav Könitzer* aus Berlin über: Berufsideale und ihre Träger. Eine Ausstellung von älteren und neueren Akzidenzen, Illustrationen, Farben- und Werkdrucken, sowie ausländischen Druckarbeiten bildeten eine wertvolle Ergänzung zu dem lehrreichen Vortrag. — In der letzten Zeit hat die Fachzeitschriften ein Preisausschreiben beschäftigt, das von einer hiesigen Firma veranstaltet war. Allen Berichten lag aber ein Irrtum zugrunde, der aufgeklärt werden muß. Die betreffende Firma hatte allerdings zuerst beabsichtigt, sämtliche eingegangene Entwürfe als ihr Eigentum zu betrachten, welches Verlangen aber von der Typographischen Vereinigung als nicht gerechtfertigt abgelehnt wurde. Nun beanspruchte die Firma die prämiierten Entwürfe als Eigentum, aber auch von dieser Forderung trat sie zurück, als die Fachpresse das Preisausschreiben beurteilte. Sämtliche Entwürfe, die übrigens wegen Meinungsverschiedenheiten, die das Preisausschreiben von vornherein erweckt hatte, nur in geringer Zahl eingegangen waren, sind nun Eigentum der Typographischen Vereinigung. -tz.

Bremen. In der Sitzung des *Typographischen Klubs* am 19. März 1906 wurden die Entwürfe zu einem Briefkopf für den Gesangverein Gutenberg besprochen. Da das Ergebnis nicht befriedigte, wurde eine erneute Ausschreibung gebilligt. Der Hauptfehler dieser Arbeiten war, daß nur in wenigen Fällen der geringe Text zu einem harmonischen Ganzen, zu einer Einheit mit dem verwendeten Ornament gebracht wurde. Statt das Schöne in der Einfachheit zu suchen, schweifen leider noch immer zu viele in die Ferne, wodurch meistens das gerade Gegenteil erreicht wird. Sodann gelangten eine Reihe von Eingängen zur Besprechung. — Am 2. April hielt Herr *Schmidt* einen Vortrag über Ausschließen, wobei die Hauptregeln beim Ausschließen erläutert wurden. In dem anschließenden Meinungsaustausch wurde eine Reihe von Fehlern usw. vorgebracht, deren Ursachen zum Teil auf mangelnde Unterweisung der Lehrlinge beruhen. Betont wurde, daß bei Schreibschriften vielfach das unnötige Fleisch vor den Versalien, z. B. vor V W usw. das Ausschließen erschwere. Der gewissenhafte Setzer helfe sich wohl durch Feile oder Hobel, derartige Unzuträglichkeiten könnten jedoch die Gießereien vermeiden. Selbst die neueren Kursivschriften seien mit diesem Fehler behaftet, so daß z. B. bei Namensatz, wo des öftern ein V W am Anfange einer Zeile zu stehen komme, ein höchst unschönes Aussehen entstehe. Ein oft schon erhobener Wunsch, Ziffen, § * † auf Halbgevierte zu gießen, werde immer noch nicht durchgeführt, es komme sogar vor, daß eine Schrift in Petit diese selbstverständlichen Vorteile aufweise, während die nächsten Grade davon abweichen. Eine beachtenswerte Neuerung wurde von einem Redner an einem Schriftgrade (Petit) der Eckmann gefunden. Das vor Kolon, Semikolon kommende Spatium war mit angegossen, d. h. ohne dessen Zwischenlage war der übliche Abstand vorhanden. Es wäre wünschenswert, wenn diese zeitersparende Einrichtung bei allen, wenigstens den kleineren Graden durchgeführt würde und die Gießereien dieses Vorbild nachahmen würden. Wenn eine Einheitlichkeit in der Normallinie erzielt wurde, dann dürfte es doch auch nicht schwer fallen, diesen an und für sich untergeordneten für den Buchdrucker aber vorteilhaften Wünschen Geltung zu verschaffen. R.

Breslau. Die *Typographische Gesellschaft* hatte in der am 7. März 1906 stattgehabten Sitzung die vom Verband der Deutschen Typographischen Gesellschaften übermittelte Rundsendung Nr. 26: Französische Drucksachen ausgestellt, die einen Einblick in ausländische Drucksachen bot. Herr *Winkler* besprach die ausgestellten Arbeiten, die von ganz andern Gesichtspunkten aus beurteilt werden müßten. Frankreich sei im graphischen Berufe noch sehr weit zurück,



wozu nicht nur die ungünstigen gewerblichen Verhältnisse, sondern auch das Fehlen jeden gegenseitigen Gedankenaustausches, der nicht gepflegt werde, viel beitrage. Wenn der Franzose mit solcher Vorliebe, wie der Deutsche, Bücher lesen und sich jeden Fortchritt, sowie jede Neuerung zu Nutzen machen würde, dann würde das graphische Gewerbe in Frankreich wohl einen größeren Fortschritt zu verzeichnen haben. Frankreich besitze nur eine einzige Fachschule, die sich in Paris befinde, deren Schülerarbeiten aber zeigen Ausführungen, die bei uns vor zwanzig Jahren gebräuchlich gewesen seien. An verschiedenen Arbeiten seien Schrift und Ornament falsch verwendet, die Anlegung der Farben, besonders die Tonfarben aber zeigen, wie wenig Geschmack in Frankreich vorhanden sei. Die Ausführungen des Vortrages riefen einen Meinungsaustausch hervor, in dem besonders darauf hingewiesen wurde, daß in dem französischen Buchdruckgewerbe doch ein Fortschritt zu verzeichnen sei. Herr *Linke* besprach hierauf das vorjährige Weihnachtsheft des Archiv für Buchgewerbe und gab dann einen Bericht über die Spitzertypie, durch den das neue Reproduktionsverfahren eine klare Erläuterung erfuhr. Die Weihnachtsnummer des Deutschen Buch- und Steindrukkers besprach Herr *Urbach*. — In der Sitzung am 21. März sprach Herr *Winkler* über Inhalt und typographische Ausstattung der Reklamedrucksachen der größten deutschen Reedereien. Eine vorherige Ausstellung der besprochenen Drucksachen trug sehr viel zur leichten Verständlichkeit des Vortrags bei. Herr *Hendel* erstattete für die technische Kommission einen Bericht über einen Wettbewerb zur Erlangung eines Umschlags für den Jahresbericht der Troppauer Berufsangehörigen mit dem Bemerken, daß sich unter den dortigen Gehilfen sehr tüchtige Zeichner befänden, überhaupt ein Vorwärtsstreben zu beobachten sei. Bei einigen Arbeiten sei bei der Zeile Jahresbericht hinter dem Worte Jahres das Divis weggelassen worden, was er als unrichtig bezeichnen müsse. Auch die Verwendung der Behrensschrift, die eine Bastardschrift sei, als Versalzeile könne nicht schön gefunden werden. Einige Arbeiten, bei welchen die Schriftzeilen durch Flächen bezeichnet worden seien, würden bedeutend gewonnen haben, wenn die Schrift hineingezeichnet worden wäre. — Das fünfte Stiftungsfest der Gesellschaft wurde am 24. März im Etablissement Tivoli durch Gesang, Theater, Konzert und Tanz gefeiert. Sch-r.

Frankfurt a. M. In der *Typographischen Gesellschaft* führte Herr *G. Mori* seine im letzten Monat begonnene Vortragsreihe über: Die Entwicklung der Schrift dadurch zu Ende, daß er am 5. März über die Entwicklung der Druckschrift von 1500—1800, am 12. März aber über die Druckschriften des 19. Jahrhunderts sprach, unter gleichzeitiger Beurteilung der neueren Schriftschöpfungen, die durch Bücher, Tafeln und Drucksachen aller Art vorgeführt wurden. — Am 19. März wurde die XXI. Rundsendung des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften ausgestellt, die Skizzen der Nürnberger Typographischen Gesellschaft brachte und deren Reichhaltigkeit ebenso große Anerkennung fand wie die rege Strebsamkeit der Nürnberger Berufsangehörigen. — Am 2. April hielt Herr *Höflich* einen lehrreichen Vortrag über: Das Zierow & Meusch- Galvano, sowie die patentierte Matrizenschlagmaschine. Eine Anzahl Matrizen und Platten dienten zur eingehenden Erläuterung, ebenso auch die am Schlusse mittels eines Apparates gezeigte Herstellung eines galvanischen Niederschlags. — Vom 27. Mai bis 10. Juni veranstaltet die Typographische Gesellschaft in Gemeinschaft mit dem Bezirksverein und dem Maschinenmeisterverein Frankfurt a. M.-Offenbach eine Internationale Zeitungsausstellung, über die später berichtet werden wird. Zur Erledigung der erforderlichen Arbeiten wurde eine Ausstellungskommission gebildet, deren Vorsitzender Herr Carl Düren ist, während Herr Gust. Mori als Sammlungsleiter bestellt wurde. Sch.

Hamburg. Am 14. März veranstaltete die *Typographische Gesellschaft* eine vom Deutschen Buchgewerbeverein übermittelte Exlibris-Ausstellung, zu der auch einige Mitglieder ihre gesammelten Exemplare hergegeben hatten. Die übersandte Ausstellung umfaßte 51 Tafeln Exlibris verschiedenen Ursprungs des Inlandes und Auslandes, sowie eine Reihe der schönsten Schöpfungen Joseph Sattlers. Herr *Driewer*, der zunächst den großen Wert der vorliegenden Sammlung, insbesondere die ungeheure Summe von schöpferischer Kraft in diesen Zeichnungen hervorhob, gab einige Erläuterungen über die Bedeutung, Geschichte und den Wert des Exlibris, die den Lesern des Archivs durch die von ihm veröffentlichten Aufsätze, Berichte usw. bekannt sind. Zum Schluß des Vortrags machte Redner noch darauf aufmerksam, daß diejenigen, die nicht in der Lage seien sich ein eignes, gutes Bücherzeichen zu verschaffen, aber doch ein solches besitzen möchten, sich an die Firma Genzsch & Heyse wenden mögen, die mit bestehendem Gießmaterial hergestellte Blankovordrucke in reicher Auswahl besitze. — Der mit dem 7. März beendete Schriftzeichenkursus hat den Mitgliedern, was das reine Schriftzeichnen, Theorien über Stil und Kolorieren anbelangt, eine feste Grundlage zur weiteren Ausbildung geboten. Ihm reiht sich jetzt ein Kursus im Skizzieren täglicher Akzidenzen, verbunden mit Schneiden von Tonplatten, Blei usw. an. Am 28. März fand ein Diskussionsabend statt, an dem einige tadellos durchgearbeitete Drucksachen der Hanseatischen Verlagsanstalt allgemeine Anerkennung fanden. Herr Emil Reher errang in einem Wettbewerb zur Erlangung von Entwürfen für ein Programm zum IV. Stiftungsfest 1906 den ersten Preis. D-r.

Leipzig. Die *Typographische Gesellschaft* beging am 3. März 1906 die Stiftungsfeier in der gewohnten Weise. Der rasch verflossene Abend wurde gewürzt durch humoristisch-satirische Darbietungen, während in den Aussprachen, Toasten und Begrüßungen von auswärts die ernsten Seiten der Feier Würdigung fanden. — Die Sitzung am 7. März beschäftigte sich mit dem Berichte der Gießzettelkommission, die ihrem Normalgießzettel für Brotschriften noch den Zettel für Zier- und Titelschriften anfügte. Herr *M. Lindner* gibt hierzu die nötigen Erläuterungen unter Zugrundelegung des in der Zeitschrift für Deutschlands Buchdrucker über diese Angelegenheit erschienenen Artikels. Obwohl die hierzu überwindenden Schwierigkeiten und Differenzen ganz bedeutende sind, hofft man doch, daß auch dieser Zettel Anklang und Einführung finden werde. Über die Generalversammlung des Deutschen Buchgewerbevereins berichtete Herr *Schwarz* als Vertreter der Typographischen Gesellschaft.—In der Sitzung vom 21. März wird die Frage aufgeworfen: Ist die von der Berliner Typographischen Gesellschaft auf 54 Punkt festgesetzte Differenz zwischen Plattenstärke und Normal-Schrifthöhe gutzuheißen? Herr *Schwarz* verliest eine Notiz aus der Papier-

Zeitung, nach welcher eine Plattenstärke von rund 9 Punkten (also 54 Punkt Unterlagenhöhe plus etwa 9 Punkt Plattenstärke, gleich 62²/₃ Punkt Normalhöhe) vorgeschlagen wird. Die Mehrheit der Anwesenden kann sich mit diesem Vorschlag nicht einverstanden erklären. Um alle einschlägigen Vor- und Nachteile gründlich zu erwägen, soll diese Frage einer Kommission überwiesen werden. — Bei der neu festgelegten Normal-Schriftlinie wurde bemängelt, daß die Korpus 2¹/₂ Punkt Fleisch habe; 2 Punkt wäre des passenden Unterlegens halber vorzuziehen gewesen. — Zum Schluß gibt Herr *Fiedler* noch einen kurzen Bericht über das neue Zurichteverfahren von Lankes & Schwärzler in München, das auf Kreidepapier ausgeführt, eine wesentliche Zeitersparnis ausmache. Das Verfahren beruhe auf einem Ätzprozeß, bei dem alle nicht mit Farbe bedeckten Stellen je nach Grad und Stärke herausgeätzt werden, so daß sich ein dem Bild entsprechendes, leicht druckbares Relief ergäbe. Ausgestellt waren Neuheiten verschiedener Schriftgießereien. ß.

Leipzig. In der *Typographischen Vereinigung* wurde am 7. März der Vortrags-Cyklus über Kalkulation von Drucksachen fortgesetzt. Herr *Wendler* sprach über Preisberechnung des Druckes. An der Hand des Minimal-Druckpreise-Tarifs gab der Vortragende viele interessante Winke und Fingerzeige zur Berechnung von einzelnen Bogen und ganzen Werken. Nach dem Vortrage trat man in einen lebhaften Meinungsaustausch über die Berechtigung des Preisausschreibens bzw. die Innebehaltung der eingereichten Entwürfe seitens der Buchdruckereien, Schriftgießereien und andrer Firmen. Alle Redner waren sich darüber einig, daß das Preisausschreiben im Laufe der Zeit Auswüchse gezeitigt habe, die beseitigt werden müssen. Es sei selbstverständlich, daß jeder Teilnehmer an Wettbewerben seine nicht preisgekrönten Arbeiten zurückzuverlangen habe. Diejenigen Firmen, welche gute Arbeiten auf den Markt bringen wollten, sollten sich auch wirklich erste Kräfte halten. Ein Arbeitgeber sei nicht berechtigt, seinen Gehilfen mit Heimarbeit zu beauftragen, infolgedessen habe der Gehilfe aber auch die Pflicht, alle Arbeiten im Hause für andre Etablissements abzulehnen. Anders liege die Sache bei Ideal-Entwürfen für technische Vereinigungen, gesellige Vereine, Festlichkeiten usw. In der Erwartung, daß diese Angelegenheit auf der Generalversammlung der dem Verband der Typographischen Gesellschaften angeschlossenen Vereinigungen ihre endgültige Erledigung finden werde, wurde diese Aussprache verlassen und jedem Bewerber an Preis-Ausschreiben zur Pflicht gemacht, sein Eigentumsrecht zu wahren. — Am 21. März vollendete Herr *Wendler* seinen Vortrag über: Preisberechnung des Druckes. Redner gab in bezug auf die zu gebrauchende Zeit zur Zurichtung und zum Druck seine eignen Erfahrungen zum besten und hob besonders den Dreifarbendruck hervor. Zur Richtschnur diene hier folgendes. Für die erste Farbe rechne man 5000 Drucke, für die zweite Farbe 4500 und für die dritte 4000 Drucke für den Tag. Der Vortragende kam bei dieser Gelegenheit auf einen Artikel der Typographischen Jahrbücher zu sprechen, in welchem behauptet wurde, daß eine Schnellpresse in einer Stunde bei sauberer Ausführung 900 Dreifarbendrucke leicht zu liefern imstande sei. Der Vortragende stellte eine solche Leistung entschieden in Abrede mit dem Bemerken, daß derartige Notizen einer fachtechnischen Zeitschrift, die namentlich in der Provinz stark verbreitet sei, direkt schädlich wirke und manchen Prinzipal zu verfehlten Kalkulationen verleite. In dem anschließenden Meinungsaustausch wurde dieser Artikel allgemein verurteilt. Einige Anfragen aus der Mitte der Versammlung wurden von Herrn Wendler in zufriedenstellender Weise beantwortet. Hierauf wurde in eine Besprechung des Geschäftsberichtes des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften eingetreten. Während von einer Seite der Überschuß als zu hoch bemängelt, das Gebotene aber als in keinem Verhältnis zum Beitrage stehend bezeichnet wurde, wurde von andrer Seite betont, daß Sparsamkeit wohl am Platze sei, da man früher oder später wegen der sich mehrenden Arbeitslast mit der Anstellung eines besoldeten Beamten rechnen müsse. — Am 31. März feierte die Typographische Vereinigung ihr zweites Stiftungsfest durch ein Festessen mit Kommers. Im Laufe des Abends brachte nach der Begrüßungsrede des Herrn *Kirstein* eine Anzahl Vertreter andrer buchgewerblicher Vereinigungen die Glückwünsche dar, während ein von Hern Fister verfaßtes Festspiel: Befreit durch die Kunst, vorzügliche Lieder des Gesangvereins Gutenberg, sowie humoristische Vorträge zur Verschönerung der Feier beitrugen. R.

Lübeck. In der *Typographischen Gesellschaft* widmete in der Versammlung am 22. März der Vorsitzende Herr T. von Zawadski dem verstorbenen Mitgliede, Herrn Buchdruckereibesitzer Carl Rathgens einen Nachruf. Der Vorsitzende legte u. a. die Mitteilungen des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften vor, in denen der Geschäftsbericht für 1905 enthalten war. Zur Besprechung gelangte die 10. Rundsendung des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften, welche aus 72 Skizzen zu Neujahrskarten bestand. Die ausgestellten neueren Schriftproben verschiedener Firmen wurden mit Interesse besichtigt. Em.

Mannheim. Die *Typographische Gesellschaft* Mannheim-Ludwigshafen hielt am 7. März 1906 ihre diesjährige Generalversammlung, mit der eine Ausstellung von Neujahrsdrucksachen, sowie einer reichhaltigen Drucksachenkollektion der Farbenfabrik Berger & Wirth verbunden war. Aus dem Jahresbericht des Vorsitzenden kann mit besonderer Freude entnommen werden, daß die Entwicklung der Gesellschaft stets zunimmt und mit Befriedigung auf die Ergebnisse des abgelaufenen Vereinsjahres zurückgeblickt werden kann. Bei dem Inseratwettbewerb der Kolberger Anstalten wurde der Gesellschaft ein Kollektivpreis von 15 Mark und deren Mitglied Herrn Otto Janssen ein zweiter Preis zuerkannt. In den Vorstand wurden gewählt bzw. wiedergewählt die Herren: Jean Lehnen, erster Vorsitzender; Otto Janssen, zweiter Vorsitzender; Fr. Steffen, Kassierer; Franz Vogel, Schriftführer; Robert Arnoldi, Bibliothekar und H. Igel, Beisitzer. Nachdem noch die Bedingungen zu einem Wettbewerb von Vereinsdrucksachen zur Kenntnis gebracht waren, wurde beschlossen, an die hiesigen Herren Arbeitgeber mit der Bitte um Unterstützung der Gesellschaft durch einen jährlichen Beitrag heranzutreten. -n-.

München. Am 12. Februar veranstaltete die *Typographische Gesellschaft* in Gemeinschaft mit dem Maschinenmeister-Verein eine Versammlung, in der Herr Dr. *Robert Defregger* einen Vortrag über die Spitzertypie hielt. Da



dieses neue Reproduktionsverfahren bereits im Archiv für Buchgewerbe eingehend behandelt wurde, so erübrigt es sich, an dieser Stelle nochmals auf den Inhalt des im übrigen sehr interessanten Vortrags einzugehen. — Am 21. Februar waren die Neujahrsdrucksachen dieses Jahres ausgestellt, zu welchen Herr *Kohlmann* einen vortrefflichen Bericht gab. Weiter wurde ein neues fugenloses sogenanntes Marmorholzsetzbrett und ein altes, mit derselben Masse bestrichenes Setzbrett vorgeführt. — Die Monatsversammlung am 21. März brachte eine Ausstellung der Entwürfe für ein Exlibris der Typographischen Gesellschaft, welche aus dem diesbezüglichen Preisausschreiben hervorgegangen waren. Der Vorsitzende, Herr *Fleischmann*, verbreitete sich in einem ausführlichen Berichte eingehend über die eingegangenen Arbeiten. Eingesandt wurden insgesamt 79 Entwürfe, von welchen drei, weil zeichnerisch ausgeführt, — entgegen den Bestimmungen, welche Satzausführung vorschrieben — außer Wettbewerb gesetzt werden mußten. Im ganzen ist das Ergebnis als ein sehr erfreuliches zu bezeichnen, denn es waren mannigfache und sehr ansprechende Arbeiten vorhanden; dabei soll aber nicht verschwiegen werden, daß die Aufgabe eines Exlibrisentwurfes für viele Teilnehmer am Wettbewerb etwas Fremdartiges gehabt haben mag, wie gewisse immer wiederkehrende Fehler, wie die zu starke Hervorhebung des Wortes: Exlibris erkennen ließen. Die ausgesetzten Geld- und Bücherpreise entfielen auf die Herren: Karl Bollmann, Fritz Bauer, Friedrich Sommer, Joseph Markert und Joseph Liedl. Ehrende Anerkennungen erhielten die Herren: Paul Waßmann, Johannes Kohlmann, Adolf Waldenmair, Karl Vogl, Gustav Händler und Josef Bleiberg. Zur Ausführung wurden nach Beschluß der Versammlung die mit den beiden ersten Preisen gekrönten Arbeiten bestimmt. Auch sollen die Entwürfe dem Verbande der Typographischen Gesellschaften zur Rundsendung überlassen werden. — Über den Beitrag zum Verbande der Typographischen Gesellschaften entspann sich noch ein lebhafter Meinungsaustausch. Von Vorstandsseite wurde geltend gemacht, daß dieser Beitrag, der bei der gegenwärtigen Mitgliederzahl zur Münchener Gesellschaft ungefähr 150 Mark beträgt, im Verhältnis zu dem Nutzen, den der Verband für die hiesige Gesellschaft habe, ein zu hoher sei, weshalb es angezeigt erscheine, den Beitrag herabzusetzen. Dieser Anschauung wurde von dem Münchener Vorstandsmitglied des Verbandes, Herrn Leven, entgegengetreten mit der Begründung, daß eine Herabsetzung des statutarischen Beitrages nicht einseitig von einer Gesellschaft, sondern nur von der noch in diesem Jahre stattfindenden Delegiertenversammlung des Verbandes beschlossen werden könne. Die Aussprache über diesen Gegenstand wurde schließlich der vorgerückten Zeit halber abgebrochen. — Gleich den Versammlungen erfreuten sich auch einige dazwischen eingeschobene Leseabende eines guten Besuches. -m-.

Nürnberg. In der *Typographischen Gesellschaft* hielt Herr *Dietzel* einen Vortrag über: Musiknoten, in dem er ein lehrreiches Bild über deren Entwicklung gab. Gleichzeitig war eine Ausstellung solcher Schriften veranstaltet, die auf Notendruck Bezug haben. Der Notenstich sowohl, als auch der Satz im Verein mit der Einteilung der Notenkästen fanden von dem Vortragenden eingehende Erklärung, während der sich anschließende Meinungsaustausch noch manche gestellte Frage löste. — Als Rundsendungen des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften kamen zur Auslage die Entwürfe und Skizzen aus dem Lehrkurs der Leipziger Typographischen Vereinigung unter Leitung des Herrn Poeschel. Die Arbeiten können zum großen Teil als Vorbilder bezeichnet werden, geben gleichzeitig aber auch ein schönes Bild von regem Schaffen und der zielbewußten Leitung eines tüchtigen Fachmannes. — Die Typographische Gesellschaft Leipzig war vertreten mit einer Sammlung: Moderner Umschläge, die gleichzeitig als Rundsendung eingelaufen war. Die auf den einzelnen Umschlägen zum Ausdruck gebrachten modernen Stilrichtungen gaben ein anschauliches Bild von der neuerdings beliebten Stilart. Die den beiden Sendungen beigegebenen Berichte fanden wegen ihrer kurzen und treffenden Sprache die Zustimmung der Anwesenden. Über die jetzt bei einzelnen modernen Arbeiten in den verschiedenen Fachblättern in Anwendung kommenden fetten geometrischen Linien-Ornamenten, die viel Ähnlichkeit mit einem Schachbrett haben, ließen sich einzelne Stimmen hören, die bedauerten, daß den vielen schönen, von Künstlerhand stammenden Ornamenten der Schriftgießereien nicht mehr Aufmerksamkeit geschenkt würde. — Beschlossen wurde, von solchen Berufsangehörigen, die sich zur Aufnahme in die Typographischen Gesellschaften melden und schon anderweitig Mitglied einer dem Verband der Deutschen Typographischen Gesellschaften angehörenden Graphischen Vereinigung waren, fernerhin kein Eintrittsgeld mehr abzufordern. -h-.

Posen. Am 17. März wurde in der Sitzung des *Buchdrucker-Fachvereins* bekannt gegeben, daß im Skizzier- und Tonplattenschneide-Kursus der erste Teil, das Skizzieren, beendet sei und nun mit dem Schneiden von Tonplatten begonnen werde. Ein Bericht des Herrn *Laurentowski* über Ausschließen des glatten Satzes rief eine recht lebhafte Aussprache hervor. Obwohl das Thema nur Sachen behandele, die allgemein bekannt sein sollten, so finde man doch zuweilen ein Ausschließen, das jedem Schönheitsgefühl widerspreche. Betont wurde, daß namentlich im Antiquasatz auf Ausgleich der Raumverhältnisse vor und nach Buchstaben mit viel Fleisch (W A T) geachtet werden müsse. Vor Kommas werde nur bei ganz weit zu haltenden Zeilen ein Spatium gesetzt. Bei Fußnoten ist das anführende Zeichen *) stets nur aus der Grundschrift zu setzen. Die Streitfrage: Ob das Divis, wenn der Name fett gesetzt und mit dem Ort durch Divis verbunden ist, als Komma zu betrachten, das heißt fett zu setzen sei, wurde dahin erledigt, daß das Divis gewöhnlich, also nur der Name fett zu setzen ist. Hierauf wurde Bericht erstattet über das Preisausschreiben zur Erlangung einer Mitgliedskarte. Die vom Deutschen Buchgewerbeverein ausgearbeitete Beurteilung wurde verlesen und der Meinung Ausdruck gegeben, daß die Arbeiten streng, genau und scharf beurteilt worden seien. Wohl ließen alle Arbeiten einen guten Geschmack erkennen, aber eine größere Einschränkung des Ornamentes sei erforderlich. Nach der Reihenfolge der Beurteilung fielen die ausgesetzten Preise, so daß erhielten die Herren: Lorenz den ersten, Joachim den zweiten und Radke den dritten Preis. -n-.

Stuttgart. Am 25. Februar hatten die Mitglieder des *Graphischen Klubs* Gelegenheit, die aus dem Empire-Wettbewerb der Schriftgießerei Jul. Klinkhardt in Leipzig hervor-

gegangenen 900 Entwürfe eingehend zu besichtigen. Diese Ausstellung, welche für die heutige Geschmacksrichtung ein treffliches und lehrreiches Anschauungsmaterial bot, erfreute sich eines sehr zahlreichen Besuches. — Außer dem an jedem zweiten Samstag im Monat stattfindenden Lesezirkel hat der Vorstand die Einrichtung getroffen, daß den Mitgliedern jeden Mittwoch abends von 8 bis 10 Uhr das Lesezimmer im Arbeiterheim zur Verfügung steht, um die Einsichtnahme der Fachzeitschriften und der stets zahlreich eingehenden Neuheiten öfter wie bisher zu ermöglichen. — Der Leseabend vom 21. März brachte unter anderm eine Rundsendung des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften: 56 Tafeln Skizzen der Stettiner typographischen Gesellschaft. — Am Sonntag den 25. März fand in der König Karl-Halle des Landes-Gewerbe-Museums die Eröffnung der Graphischen Jubiläums-Ausstellung statt, die ein prächtiges Bild von dem gegenwärtigen Stande des Stuttgarter Graphischen Gewerbes gibt. 26 Firmen haben hier ihre mustergültigen, zum Teil künstlerischen Erzeugnisse zur Anschauung gebracht. Ganz besonderes Interesse für den Fachmann erweckt die sogenannte historische Ausstellung, welche auf etwa 95 Tafeln in chronologischer Folge den Entwicklungsgang des Akzidenzsatzes mit seinen verschiedenen Richtungen in den letzten 25 Jahren vortrefflich und äußerst lehrreich veranschaulicht. ***

Wien. In der Fortsetzung der Generalversammlung der *Graphischen Gesellschaft* wurden die Neuwahlen der Gesellschaftsleitung vorgenommen. Als Obmann ging Jos. Heilmayer, als Obmannstellvertreter Otto Fisinger hervor. Der Posten des Gesellschaftssekretärs und verantwortlichen Schriftleiters, sowie derjenige des Druckereileiters blieben in den Händen der Herren Lohner und Scholz, die seither so viel Geschick in der Führung ihrer Geschäfte bewiesen haben. In der konstituierenden Sitzung des neugewählten Ausschusses, in dem auch eine entsprechende Anzahl Maschinenmeister als Vertreter des Maschinenmeistervereins ihr Amt ausüben, wurde eine entsprechende Verteilung der verschiedenen Aufgaben der Gesellschaft an die einzelnen Komitees vorgenommen und an jedes der Aufruf gerichtet, die Aufgaben der Gesellschaft so zu fördern, daß sie immer größer und achtunggebietender werde. Der Mitgliederstand ist bis auf 1200 gestiegen. — Am 24. März fand für die Mitglieder der Gesellschaft im Projektionssaale der Graphischen Lehr- und Versuchsanstalt ein Vortrag von Herrn Professor Unger statt: Über den derzeitigen Stand der Graphik. Unterstützt durch die Vorführung zahlreicher prächtiger Lichtbilder und eine reichhaltige Ausstellung, wie sie eben nur die k. k. Graphische Lehr- und Versuchsanstalt ermöglichen kann, bot der Herr Vortragende eine umfassende und faßliche Schilderung der heutigen Graphik. P-t.

Zittau. In der am 31. März stattgehabten Sitzung der *Graphischen Vereinigung* erstattete nach Erledigung einiger geschäftlicher Angelegenheiten Herr *Junker* einen längeren Bericht über die von der Leipziger Typographischen Gesellschaft aufgestellten Setz- und Ausschließregeln. Die ausgelegten Tafeln aus der Rundsendung des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften, welche Mannheimer Johannisfestskizzen enthielten, riefen eine recht lebhafte Aussprache hervor. So fand die Art, Skizzen durch Zusammenkleben farbigen Papiers herzustellen, wie dies bei einigen Entwürfen der Fall war, keine Zustimmung, auch das Ergebnis der Bewertung fand bezüglich des zweiten Preises nicht allenthalben Billigung. Zur Erlangung von Entwürfen für die diesjährige Johannisfestdrucksache des Ortsvereins soll unter den Mitgliedern ein Preisausschreiben veranstaltet werden. Die durch den Verband der Deutschen Typographischen Gesellschaften übersandten Schriftproben verschiedener Firmen, die durch direkt eingegangene Neuheiten ergänzt wurden, fanden bei ihrer Ausstellung reges Interesse. -dt-.

Bücher- und Zeitschriftenschau; verschiedene Eingänge.

❦ *Die Unternehmerorganisationen in der deutschen Buchbinderei.* Von Dr. *Paul Marx. Tübingen.* Verlag von *J. C. B. Mohr.* Preis M. 6.60. Wenn man dem Werke jene Würdigung zuteil werden lassen wollte, die es verdient, brauchte man einen Raum, der an dieser Stelle leider nicht zur Verfügung steht. Eine Doktordissertation von einer Bedeutung, welche man dieser Literaturgattung nur selten beimessen darf und kann, bildet das Buch eine Ergänzung zu dem verdienstvollen Werke des Dr. Harms „Entwicklungsgeschichte der deutschen Buchbinderei in der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts“. Marx hat ein überaus umfangreiches Quellenmaterial bewältigen müssen, das ihm durch ein selten hilfsbereites Entgegenkommen der einzelnen Buchbinderorganisationen des Deutschen Reiches aus erster Hand zur Verfügung gestellt worden ist. Mit großer Liebe ist die Arbeit in Angriff genommen und durchgeführt worden, das ist deutlich zu erkennen. Und wenn man sich auch nicht mit allen Ansichten des fleißigen Verfassers einverstanden erklären kann, so muß man unbedingt anerkennen, daß Marx dem Forscher die Möglichkeit überhaupt erst gegeben hat, sich in das Wesen, in die Organisation, in die Tätigkeit der Buchbinder-Interessenvertretungen und in die Erfolge dieser Tätigkeit zu vertiefen, hineinzuarbeiten, und sich ein eignes Urteil zu bilden. Marx schildert diese Zustände alle von der hohen Warte der Unparteilichkeit aus und es ist wohltuend, dieses Bestreben selbst dort deutlich nachfühlen zu können, wo eine Parteinahme nur allzuleicht ergriffen werden könnte: bei den Schlußfolgerungen aus den Untersuchungen der Verhältnisse. Auch hier hat der Autor sich sichtlich und nicht ohne Erfolg bemüht, streng sachlich zu urteilen, wie es dem Manne der Wissenschaft zukommt. Interessenten werden gewiß befriedigt werden bei dem Studium des Marxschen Werkes. S. M.

❦ *Genewein, Anton. Vom Romanischen bis zum Empire.* Eine Wanderung durch die Kunstformen dieser Stile von Anton Genewein, kgl. Professor, Direktor der städtischen Gewerbeschule an der Luisenstraße in München. Teil I: Romanischer Stil und Gotik. *Leipzig.* 1905. Verlag von *Fr. Rothbarth.* 144 Seiten mit 235 Abbildungen. Preis kartoniert 2 M. In der Vorrede heißt es: „Das konstruktive Moment ist nur dort berücksichtigt worden, wo es das Verständnis der Stilformen erforderte; sonst be-



schränkte ich mich auf das Vorführen und Veranschaulichen dieser selbst, da deren genaue und gründliche Kenntnis erfahrungsgemäß im Vordergrunde des allgemeinen Interesses steht." Aus der Inhaltsübersicht ersieht man, daß das erste der 20 Kapitel den Haupt-, Gurt- und Kämpfergesimsen gewidmet ist und das 19. der Grundrißbildung! Das Buch kritisiert sich somit selber genügend. W-h.

❦ *Wolbrandt. Die Strömung. Ornamentale Studien* von *Carl Wolbrandt*, Direktor der Handwerker- und Kunstgewerbeschule zu Krefeld, unter Mitwirkung von *Peter Wolbrandt. Leipzig.* 1905. Verlag von *B. G. Teubner.* 81 farbige Tafeln mit Text. Preis in Mappe 8 M. Eine Mappe mit der mystischen Aufschrift „Die Strömung"; im übrigen aber mit einem ganz und gar nicht feierlichen, im Gegenteil recht nüchternen, steifleinenen abstrakten Ornament. Der Titel belehrt uns dann, daß „Die Strömung" ornamentale Studien der beiden Wolbrandts bringt. Die Reihe der Blätter beginnt mit einer Farbentafel, schlappe, verwaschene Töne, für farbige Leisetreter. Dann folgen 80 Blatt Stilisierungen von Pflanzen, Blüten, Blättern u. dgl. in zweifarbiger Schablonenmanier. Zu was für Zwecken wird nicht gesagt, wird einem beim Betrachten der Dinge auch nicht klar. Man muß sich über derartige Zwecklosigkeiten wirklich wundern, zumal bei einem Kunstschuldirektor, dem doch bekannt sein dürfte, wie sehr gerade die Klärung des Zweckbegriffes not tut, und in wie fruchtbringender Weise etwa ein Meurer die Pflanze zu studieren gelehrt hat. Gewiß, man kann die Pflanze auch anders betrachten, als auf ihre konstruktiven Werte hin; in dem Werke von Haustein und Rochga „Form und Farbe" z. B. ist das zum Teil mit viel Geschmack geschehen. Aber das Hinweisen auf die konstruktiven Werte ist zur Zeit immer noch das, was am meisten not tut. Das aber vermisse ich bei dem Wolbrandtschen Werke völlig. Die „zwecklose" Schönheit aber, Grazie, spielendes Ornament, es ist am Ende noch schwerer zu haben, als die „Zweckmäßigkeit" in diesem Werke jedenfalls ganz und gar nicht zu finden. Kurz und gut, man blättert die Tafeln um mit wachsendem Mißmut bis zum Ende, wo man aufflächelt, wenn einem gesagt wird, daß das letzte Motiv versehentlich auf dem Kopfe stehend gedruckt ist; gemerkt hat man es nicht, wie man es auch ruhig hingenommen hätte, wenn die 79 Motive davor auch auf dem Kopfe stehend gedruckt worden wären. Sie haben ja weder Kopf noch Fuß, sind meiner Ansicht nach überhaupt zu nichts zu brauchen und sehen nicht einmal nach etwas aus. Dem Vorworte entnehmen wir schließlich noch folgende, nicht gerade sonderlich tiefen Sätze: „Die Einzelheiten der vorliegenden Sammlung von Ornamenten sind aus der Natur entnommen. Pflanzen, Blüten, Stempel, Schmetterlinge, Federn, Muscheln, Fischgräten, Steine usw. sind umgeformt, um sie für das Ornamententwerfen brauchbar zu machen... Es ist gedacht, die vorliegenden Blätter Anfängern im Flachornamentzeichnen in die Hände zu geben. Nicht etwa sollen die Einzelheiten einfach abgezeichnet werden, sondern sie sollen wieder verändert oder ganz umgeformt werden für einen neuen Charakter... Das Werkchen ist für Knabenzeichenschüler, auch für Unterstufen gewerblicher Schulen, soweit das Ornament in Betracht kommt, gedacht. Möchte es in dem gewünschten Sinne anregend und fruchtbringend wirken." Meinetwegen, aber als Gegenbeispiel natürlich. W-h.

❦ *Klimschs Jahrbuch.* Technische Abhandlungen und Berichte über Neuheiten aus dem Gesamtgebiete der Graphischen Kunst. *Band VI. 1905.* — Ohne Angabe des Verlegers und des Verlagsortes (!!) — Preis gebunden 6 M. Den vorliegenden neuesten Band dieses im 6. Jahrgang stehenden graphischen Sammelwerkes, der weder erkennen läßt, wo und in welchem Verlage er erschienen ist, muß ich sowohl in bezug auf den Inhalt wie auf seine Ausstattung als den besten der bis jetzt erschienenen Bände bezeichnen. Die den Inhalt bildenden technischen Abhandlungen zeichnen sich durch besondere Gründlichkeit aus. Insbesondere gilt dies von den drei ersten satztechnischen Abhandlungen, die in gleicher Übersichtlichkeit bislang in der Fachpresse noch nicht vorkamen. Von besonderem Interesse ist auch die Abhandlung über die Mitwirkung des Buchbinders an den Arbeiten des Akzidenzdruckers, worunter indessen nicht etwa dessen gewerbsschädliche satz- oder drucktechnische Betätigung zu verstehen ist, sondern die zahlreichen Nebenarbeiten, die eine vollkommene Akzidenzarbeit von seiten des Buchbinders noch bedingt, wie Beschneiden, Falzen, Heften usw. Ein weiteres Eingehen auf Einzelheiten würde zu weit führen. Es mag daher die Bemerkung genügen, daß fast alle Gebiete der Graphik in den Artikeln des Jahrbuches berührt sind. Eine große Anzahl vorzüglicher Beilagen in den verschiedensten Druckverfahren erläutern teilweise den Text oder sind als Proben neuer Techniken oder neuer Stoffe mit aufgenommen. Die einfach-vornehme Satzordnung und diesmal sehr saubere Ausführung des Druckes auf gutem Büttenpapier verdienen Anerkennung, ebenso wie der einfache aber geschmackvolle Einband gegen denjenigen des letzten Jahrganges als vornehm bezeichnet werden muß. Der umfangreiche, im Verlag von *Klimsch & Co.* in *Frankfurt* erschienene Band bildet eine wertvolle Bereicherung jeder Fachbibliothek, sein lehrreicher Inhalt dürfte aber auch den zahlreichen graphischen Vereinen manche Anregung geben. H. S.

Inhaltsverzeichnis.



LEHRZEUGNIS

Unterfertigte Firma bestätigt hiermit, daß bei ihr am .... 19 ......

HERR ....

als Schriftsetzerlehrling eingetreten ist und am .... 19 ...... seine vierjährige Lehrzeit vollendet hat. ▫ Nachdem sich der Genannte in dieser Zeit durch Fleiß und Eifer die nötigen Fachkenntnisse erworben hat und auch seine sittliche Führung eine lobenswerte war, so erfolgt hiermit seine Freisprechung und gelten die Bestimmungen des Lehrvertrages rechtlich als aufgehoben.

MÜNCHEN, den ....

Firma: ....

Druck von Carl Gerber, G.m.b.H. München

Anläßlich eines Preisausschreibens des „Vereins Münchener Buchdruckereibesitzer“ mit dem III. Preise

LEHR-ZEUGNIS

FÜR ....

....

HIERDURCH BESCHEINIGEN WIR DEM INHABER DIESES, DASS DERSELBE BEI UNS VON .... BIS .... SEINE LEHRZEIT ALS .... BESTANDEN UND SICH WÄHREND DIESER ZEIT GUT BETRAGEN HAT, SOWIE FLEISSIG UND EHRLICH GEWESEN IST, SODASS ER ALS BRAUCHBARER .... BEZEICHNET WERDEN KANN.

....

....

....

....

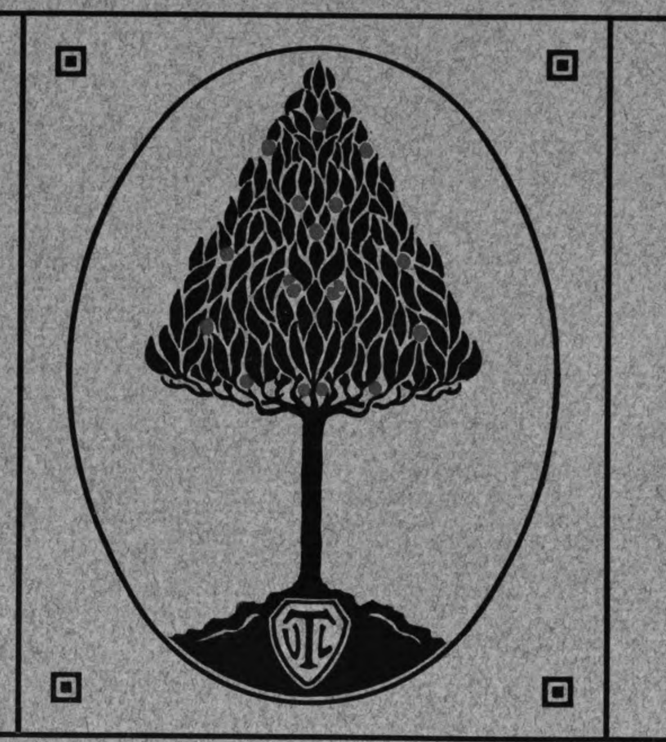
....

MAGDEBURG, AM .... 190...

MAGDEBURGER WERKSTATT FÜR GRAPHISCHE KÜNSTE

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe. Druck von Breitkopf & Härtel, Leipzig

II. STIFTUNGSFEST



TYPOGRAPHISCHE VEREINIGUNG ZU LEIPZIG ⁘ SONNABEND DEN 31. MÄRZ 1906 IM ROSENTALKASINO

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe. Satz von Otto Regel, Leipzig. Druck von Breitkopf & Härtel, Leipzig



Festschrift

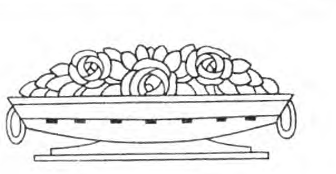
II. Stiftungsfest

der Typographischen Vereinigung Leipzig am 31. März 1906 im Rosentalkasino

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe. Satz von Otto Regel, Leipzig. Druck von Breitkopf & Härtel, Leipzig.

ROSENHOF

INH: OSCAR SCHUMANN



Lachs mit Stangenspargel. .	1.00
Rinderbraten mit Kartoffeln	—.60
Kalbsbrust mit Salat	—.80
Paprikaschnitzel mit Spargel	1.00
Pökelbraten mit Kraut . . .	—.70
Ragout fin	—.60
Hammelrücken mit Allerlei	1.00
Aal blau	—.75
Schellfisch mit Senfbutter .	—.60
Schnitzel à la Holstein . . .	1.00
Spiegeleier mit Kartoffelsalat	—.50

Speisen ohne Getränke
kosten 10 Pfennig mehr

SPEISEN-KARTE

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe. Druck von Breitkopf & Härtel, Leipzig

P. P.

Mit Gegenwärtigem beehre ich mich Ihnen mitzuteilen, daß ich das im ehemaligen Besitz des Herrn Eduard Müller, Südstraße 12 befindliche

Blumen- und Kranz-Geschäft

käuflich übernommen habe. Es wird mein besonderes Bestreben sein, nur durch gute Ware dem geehrten Publikum zu dienen und somit mir die Geschäftsfreunde meines Vorgängers zu erhalten. Eine eigne Gärtnerei ermöglicht es mir Blumen in reichhaltiger Auswahl zu bieten und nur frisch zu liefern. Indem ich freundlichst um Ihre Unterstützung bitte, zeichne ich hochachtend

Otto Willibald Lautenschläger

Inhaber: Willibald und Adalbert Lautenschläger



SPEZIALITÄT:

Bindereien und Anordnungen
aus frischen Blumen für jeden Zweck
in kürzester Zeit

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe. Druck von Breitkopf & Härtel, Leipzig



H. BERTHOLD A.-G., BERLIN SW



UNSERE ATLAS-ORNAMENTE EIGNEN SICH BESONDERS ZUR HERSTELLUNG VON BUCH-UMSCHLÄGEN, DIPLOMEN, FÜR VIELE ACCIDENZEN U. REKLAME-ARBEITEN, SOWIE ZU INSERATEN IN KÜNSTLERISCHER AUSSTATTUNG



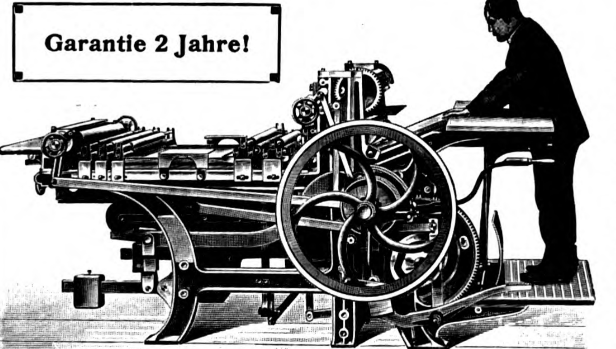
BAUER & CO., STUTTGART

Faber & Schleicher, Aktien-Gesellschaft, Offenbach a. M.

Eigene Eisengießerei — empfehlen ihre — Eigene Gelbgießerei

Neueste **Steindruck**-Schnellpresse für **rapidesten** Gang

Garantie 2 Jahre!



„GAZELLA"

(Die Tiegeldruckpresse des Steindruckers).

Die untenstehend angegebenen Preise verstehen sich für die komplette Maschine für **Hand- und Dampfbetrieb.** — Mit neuester absolut sicherer **Selbstanlage.** — Mit neuestem patentierten **Selbstfeuchtapparat,** mit einfacher Einwalzung, mit einem vollen Satz Lederwalzen für Buntdruck, Feuchtwalzen, Drucktuch, Schlüssel und allem kleinen Zubehör.

Nr.	Format resp. Steingröße Zentimeter	Gewicht (netto) Kilo	Dimensionen Länge Breite Meter	Preis Mark	II. Satz Walzen Mark	Einrichtung für Buchdruck (Nur auf besonderen Wunsch) Mark
K I	38×54	2200	3,00×1,82	2700.—	350.—	200.—
K II	43×60	2400	3,00×1,95	3400.—	400 —	250.—
K III	50×66	2700	3,02×2,02	3800 —	450.—	300.—

Vorstehende Preise gelten nicht für Südamerika.

∵ Ganz hervorragend **lichtecht** selbst als Tonfarbe ∵

Phänomenrot 2866

BERGER & WIRTH, Farbenfabriken

FILIALEN: Berlin, Barmen, ∴ ∵ ∴ Florenz ∴ ∵ ∴



LEIPZIG

London, New York, Paris, ∴ ∵ St. Petersburg ∵ ∴



Herausgeber: *Deutscher Buchgewerbeverein* — Verantwortlicher Schriftleiter: *Arthur Woernlein*
Druck: *Breitkopf & Härtel* — Sämtlich in *Leipzig*

ARCHIV FÜR BUCHGEWERBE
BEGRÜNDET VON ALEXANDER WALDOW
43. BAND MAI 1906 HEFT 5
HERAUSGEGEBEN VOM DEUTSCHEN BUCHGEWERBEVEREIN

Der Buchkünstler Heinrich Vogeler.

Von Dr. GEORG BIERMANN, Leipzig.

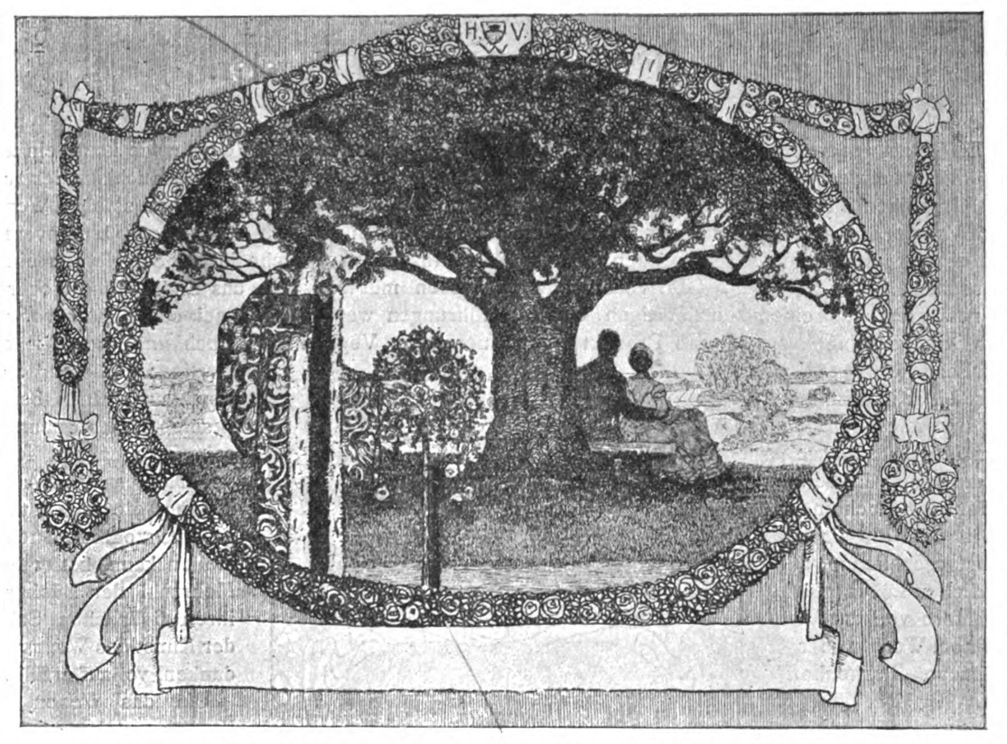
DES Worpsweders Kunst läßt sich nur schwer in bestimmte Rubriken zerlegen. Der Maler, Graphiker und Kunstgewerbler gehen bei Heinrich Vogeler Hand in Hand miteinander, um den Anblick einer wundervollen künstlerischen, in sich geschlossenen Einheit zu geben. Das Wesen seiner Kunst resümiert aus einem einzigartigen Gefühl und der Stil dieses Meisters ist das Produkt einer tiefinnerlichen Romantik des Herzens. Liebe und Sonnenschein sind die ursprünglichen Momente dieser Kunst, die innige Liebe zur Natur, der Sonnenschein des Frühlings und die Freude am selbstgeschaffenen, still beschaulichen Lebensglück, das sich fern von der Welt in seinem Worpsweder Bauernhause „Barkenhoff" enthüllt. Er ist Künstler des Lebens wie Meister des Stiles, ein echter, großer Künstler, weil das innerliche Erleben bei ihm ins Kunstwerk sich umsetzt, weil Mensch und Schaffender letzten Grundes eins sind. So ist es unmöglich, eine Erklärung des Worpsweder Meisters als Künstler zu geben, ohne zugleich des Menschen zu gedenken. Kennt man den letzteren, dann kennt man den ganzen Vogeler, ob er malt, radiert oder subtile Werke der Kleinkunst schafft. Weil bei ihm die Seele des Menschen in der Farbe, in der Linie ihren Widerklang findet, war Vogeler wie kaum ein andrer Meister dazu prädestiniert, ein Buchkünstler zu werden, aber nur ein Schmuckgeber solcher Werke, in deren Wesen er sich als Mensch hineinversetzen konnte, deren Sprache in seinem Herzen ein Echo wecken mußte. Was das Endresultat dieser Ausführungen werden soll, sei schon hier vorweggenommen: Vogeler gibt Buch*kunst*, keine Buchillustration: wie Akkorde sanfttönender Musik begleiten seine Linienornamente, seine Zeichnungen die Worte von Dichtern. Alle Anforderungen, die der Ästhetiker an eine moderne Buchkunst stellen kann, hat er bei der Mehrzahl der Bücher, die ihren figürlichen Schmuck der Kunst des Worpsweders danken, vollauf erfüllt.



Exlibris von *Heinrich Vogeler, Worpswede.* Aus: Zeitschrift für bildende Kunst. Verlag von E. A. Seemann, Leipzig

Um das Wesen dieser Kunst verstehen zu lernen, muß man den Blick für einen Augenblick nach der Nordwestecke unsrer deutschen Heimat hinlenken, nach dem Marschendorf Worpswede, dessen Name in der Entwicklungsgeschichte unsrer modernen deutschen Kunst eine Tat bedeutet. Was auch das ödeste Stück deutscher Landschaft an hehrer künstlerischer Schönheit besitzt, das haben uns zuerst die Worpsweder offenbart. Wenn das Künstlerauge eines Modersohn oder Hans am Ende über die unfruchtbare Scholle moorigen Torfes

schweift, entsteht ein Bild vom göttlichen Schöpfungsmorgen. Diesen Augen enthüllen sich die Reize einer anspruchslosen Landschaft in ihrer vollen künstlerischen Feinheit, wenn die Sonne darüber gleitet, wenn Wind und Wetter gleich entfesselten Elementen die Erde beben machen, wenn die Herbstwolken schwer und finster über der Heide hängen und der einzelne Mensch in den kraftvollen Zeichen der Gottesnatur vom Gefühle seines eignen Nichts überwältigt wird. Der Künstler sieht und löst auf seinem Bild die Stimmung aus, er fühlt in ihm auf, der seine Träume in einer weltfernen Gegend austräumt, wo das Glück zu Hause ist und zwei Menschen sich liebend aneinanderschmiegen. Dies hohe Lied von Lenz und Liebe hat Vogeler wie keiner gekündet. Auf seinen farbigen Schöpfungen ringt es nach Worten, aus seinen zahlreichen Radierungen wie z. B. aus dem köstlichen Zyklus „An den Frühling“, aus seinen Exlibris, ja selbst aus den Proben des Buchschmuckes, seinen Vignetten und Initialen, von denen die Schriftgießerei Cebr. Klingspor in Offenbach a. M. zahlreiche Stücke in den Handel



Exlibris von *Heinrich Vogeler, Worpswede.* Aus: Zeitschrift für bildende Kunst. Verlag von E. A. Seemann, Leipzig

die Sprache der Natur und schaut bewundernd die Farben in der Landschaft. Bei Heinrich Vogeler, dem jüngsten der Worpsweder, hat die Liebe zur Natur eine ganz bestimmte Richtung genommen. Er ist der Sänger des Frühlings. Wenn die Nachtigallen zwitschern, die Lerche am Frühmorgen jauchzend zum Himmel steigt, dem lieben Gott ihr Dankgebet zu singen, wenn das erste Grün von Baum und Strauch herniedergrüßt und die Maiensonne wohlig warm herniederlacht, dann öffnet sich seine Künstlerseele weit und erliegt dem Zauber der Natur. Dann fühlt er sich als Ritter, der wonnetrunken des Minnesangs Frühling verkündet, dann schaut sein Märchenauge wunderliebliche Gestalten, denen gleich, von deren geheimnisvollem Treiben Großmutter uns in Kindheitstagen zu erzählen wußte. Der Romantiker lebt gebracht hat, lacht uns dies selige Lenzesweben, die Freude am Leben die Liebe zur Natur an. Sein Künstlerherz webt in romantischem Zauber, seine Künstlerträume sind die Märchenträume der Kindheit. Wie bei einem echten Sänger des Frühlings vom Schlage Mörickes dichtet er die ganze Natur zu einem Hohenliede auf Lenz und Sonnenschein um. Das unterscheidet unsern Vogeler von den übrigen Worpsweder Meistern, die alle mit ihrer Kunst im realen Boden der Wirklichkeit wurzeln. Mackensen z. B. sieht die armseligen Menschen des Heidedorfes, deren Leben sich zwischen Sorgen und harter Arbeit eintönig vollzieht, denen höchstens der Verlust eines teuren Hauptes den Sinn von der Wandelbarkeit des Schicksals enträtselt, in ihrem starken und doch so bedauernswerten Menschsein. Er hat uns die Seele

des Torfbauern enthüllt, Gestalten geschaffen, die in ihrer großen Armseligkeit wie Enterbte dreinschauen und dennoch das bieder-fromme Gefühl von Urahnen bewahrt haben. Die übrigen Worpsweder, wie Overbeck, Modersohn, Hans am Ende, Vinnen, sind deutsche Landschafter geworden, Vogeler allein ist der Dichter unter ihnen, dessen Ideenflug die Grenzen des Wirklichen übersteigt und uns echte Poesie verkündet. Seine Muse ist sein Weib, ein echtes blondes Kind aus dem Dorfe Worpswede. Unzählige Male hat er sie verkörpert auf Gemälden, Radierungen und selbst in seinen entzückenden Vignetten und Randleisten. Sie war für ihn die stolze deutsche Maid, der der Ritter Minnedienst tut. So erzählen es uns seine Werke. Das erste selige Ahnen ungetrübten Liebesglücks stört kein schriller Mißton; Putten und Amoretten leisten der Königin Dienst; nur manchmal mahnt der Tod als gottgefälliger treuer Mahner an Vergehen. So taucht er auf einem der Vogelerschen Exlibris auf. Vor einem mächtigen Lindenbaum, etwa im Mittelgrunde, sitzen zwei Liebende in seligem Vergessen. Ihre Blicke schweifen weit über Heide und Tal. Ganz im Vordergrunde aber steht der Tod im Königsmantel und pflückt eine Rose vom Strauch, eine Mahnung an die Vergänglichkeit irdischen Glücks. Oder er ist der treuherzige Alte, der eine von den Jahren niedergedrückte Wittib aus ärmlicher Hütte zur Erlösung führt. An solchen Stoffen erprobt sich der Märchendichter mit dem deutschen Gemüte, der Romantiker von echt germanischem Charakter. Zahlreiche Werke im künstlerischen Oeuvre des Meisters verraten deutlich ihre Entstehung aus glücklichen Momenten des Dichterlebens, wie das wundervolle, farbensatte Bild der „Verkündigung“, ein Madonnenbild, das den Zauber eines alten Florentiner Gemäldes des Quattrocento ins Worpswedische übersetzt hat.



Exlibris von *Heinrich Vogeler, Worpswede*
Aus: Zeitschrift für bildende Kunst
Verlag von E. A. Seemann, Leipzig

Vogelers ursprünglichste Begabung liegt unzweifelhaft auf dem Gebiete der Graphik; neben seinen Radierungen müssen seine an sich köstlichen Gemälde bescheiden zurücktreten. Und hier ist es in erster Linie das rein Ornamentale, das so unvermittelt und neu in die Augen sticht, diese aparte Art einer fast exzentrischen Linienführung, dieser wunderbare märchenhafte Rhythmus der Zeichnung, dies bald wirre und doch formvollendete, bald einschmeichelnd sanfte und glatte Gefüge der Linien. Auch bei dieser Ornamentik verrät sich der Freund des Frühlings und einer lachenden, ewig heiteren Natur. Mit Vorliebe verwendet der Künstler Rosenranken, Blütenbüsche, Kränze von heiterem Grün. Diese Vorliebe ist auch auf seine letzten kunstgewerblichen Erzeugnisse übergegangen, auf seine Tapeten, Services und nicht zuletzt auf das Vorsatzpapier für Bücher und auf Buchschmuckleisten, von denen er wohl im Laufe der Jahre einige Hundert komponiert hat.

Wenn man halbwegs einen Einblick darin bekommen will, was Vogeler als reiner Buchkünstler geleistet hat, so nehme man einmal die mehr als 20 Bände her, die er allein für den Verlag der Insel und Eugen Diederichs in Jena ausgestattet hat, oder man durchblättere die ersten drei Jahrgänge der Zeitschrift „Die Insel“, deren äußere künstlerische Form allein sein Verdienst ist. Bei diesem Werke fand er in seinem Bremenser Jugendfreunde *Alfred Walter Heymel*, dem bekannten Dichter und geschmackvollen Verleger, kräftige Förderung. Das jugendfrohe literarische Unternehmen der Insel hatte das Glück, in Vogeler den Meister zu finden, der als Bildner den Ideen entgegenkam, dem vor allen Dingen durch die pekuniäre Unterstützung die Möglichkeit gegeben war, in unerhörter Pracht seine Künstlerträume nach dieser Seite hin in die Tat umzusetzen.

Mir liegt, während ich diese Zeilen schreibe, eine Anzahl jener Bände vor. Ich greife da zufällig einen Band jener Zeitschrift „Die Insel“ auf. Es ist der zweite Band des ersten Jahrgangs. Umschlag, Vorsatzpapier und Buchschmuck sind Vogelers Werk. Wundervolle Motive farbenfroher Ornamente sind da zu schauen. Antik stilisierte Blumenkelche und kranzumwundene Rosenzweige. Ein Geschnörkel von Linien zeigt der Buchtitel, der die Idee eines buntschillernden Pfauenvogels geschickt ins rein Ornamentale transponiert hat. In der Mitte des Blattes ist auf einem Ausschnitt der ragende Tempelfirst auf der Insel der Cythere zu sehen. Brandende Wogen schlagen ans



Ufer, wo Baumstämme mit mächtigen Kronen — Bäume, die die Natur nicht kennt, die nur in der reichen dekorativ veranlagten Phantasie Vogelers ihr Dasein haben — zum Himmel aufragen, an dem weiße Lämmerwölkchen dahin ziehen. Ist es hier nicht, als wenn Musikakkorde das Präludium zu einem ganzen Werke intonierten! Schade nur, daß solche buchkünstlerischen Leistungen, die zu dem einen bestimmten Zweck geschaffen worden sind, späterhin öfters noch Verwendung gefunden haben bei Werken, deren tiefer Sinn dadurch keineswegs eine Erläuterung erfahren hat.

Was bezweckt unsre moderne Buchkunst letzten Endes überhaupt? Eine anschauliche Vertiefung – wenn man so sagen kann – des Inhalts durch die Zeichnung des bildenden Künstlers. Stileinheit muß sein. Zeichnung und Schmuck muß Bezug auf den Inhalt nehmen, sonst wirken sie verwirrend und störend und täuschen über eine rein äußere Wohlgefälligkeit nicht hinweg. Leider ist das so manchem unsrer heutigen Verleger noch nicht ganz klar. So findet man Bücher, deren Schmuck vom rein künstlerischen Standpunkt aus, unabhängig vom Text, der damit zusammenhängt, voller Beachtung wert ist, der aber wertlos und unverständlich wird, wenn man das Ganze als buchtechnisches Kunstwerk betrachtet. Ich könnte horrible Fälle von solchen mißverstandenen Versuchen, künstlerisch ausgestattete Bücher zu geben, erzählen. Vogeler ist ungeachtet aller dummen Streiche, die hin und wieder seinen Werken gespielt worden sind, vielleicht heute noch das einzige überzeugende Beispiel dafür, was Buchkunst, wofern sie überhaupt Anspruch auf das Epitheton „Kunst" macht, geben soll, wie Künstler das gedruckte Wort zu höherem künstlerischen Dasein erheben können. Die Lehren, die er uns gibt, sind ungeheuer wertvoll und müssen daher in einem Aufsatz, der den Worpsweder speziell als Buchkünstler behandelt, näher betrachtet werden. Stehen wir doch erst am Beginn einer deutschen Buchkultur. Die Alten des 16. und 17. Jahrhunderts, vornehmlich Italiener und Franzosen, müssen uns in dieser Hinsicht tief beschämen. Betrachtet man z. B. aufmerksam alte Bucheinbände, wie sie vor einigen Wochen das Buchgewerbemuseum in mustergültiger Form ausgestellt hatte, so fühlt man deutlich, wie in früheren Zeiten tatsächlich das Buch als Kunstwerk geachtet und behandelt worden ist. Unsre heutige Zeit hat bis auf geringe Ausnahmen die Einsicht dafür verloren, daß sich in jedem Buche — mag es wissenschaftlicher oder belletristisch-künstlerischer Art sein — (von der Schundliteratur sehe ich selbstverständlich ab) die Seele eines Künstlers ausspricht. Denn die Schaffenden im Geiste sind eben Künstler. Da tun erzieherische Beispiele not und ein solches Beispiel gibt unser gottbegnadeter Meister. Nicht in den Exlibris, die zum eigentlichen Buche als Kunstwerk direkt gar nicht hinzugehören,

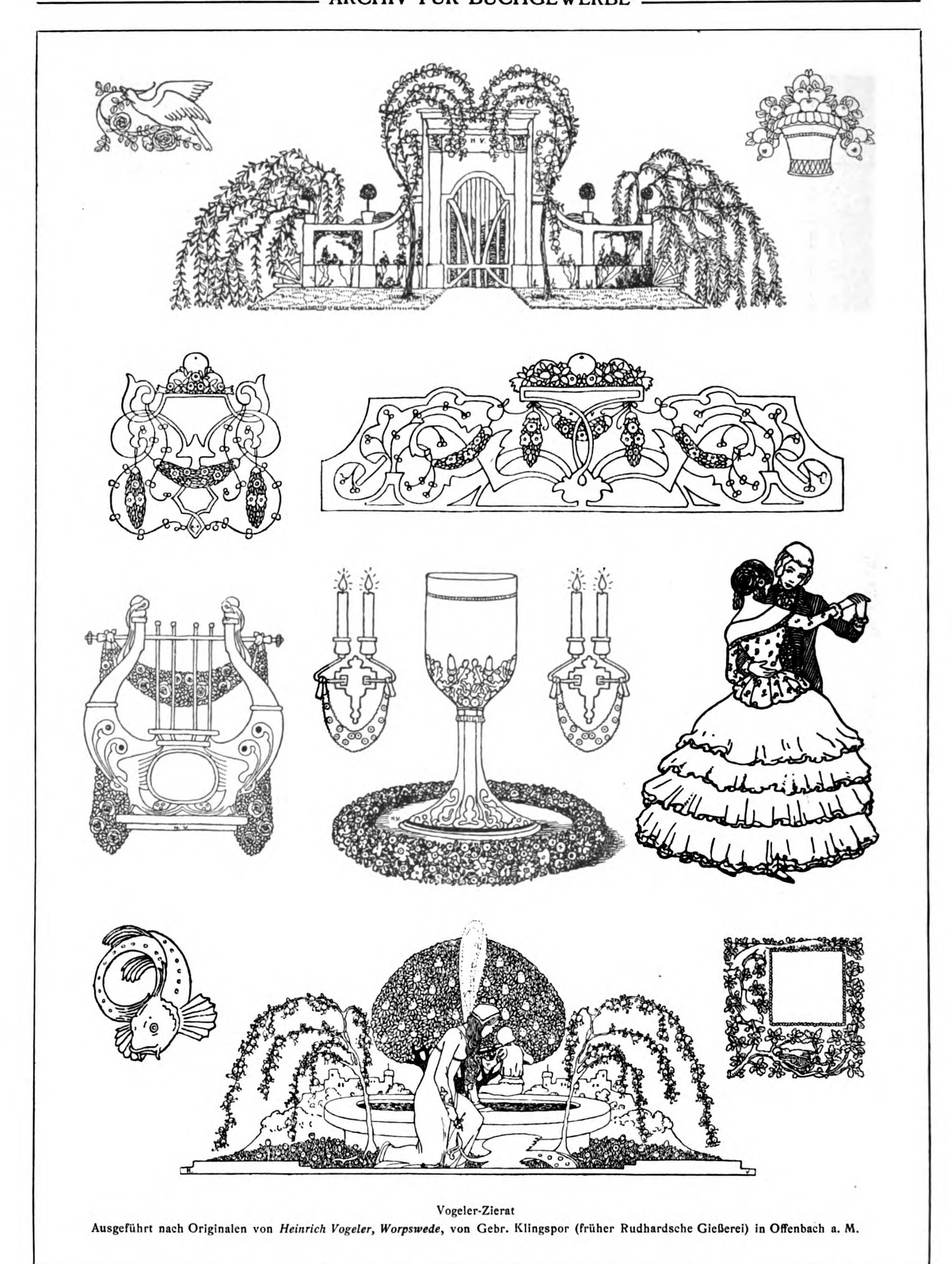


Titelzeichnung von *Heinrich Vogeler, Worpswede*
Aus dem Inselalmanach für das Jahr 1906. Verlag des Inselverlags, G. m. b. H., Leipzig

obwohl Vogeler gerade in ihnen Proben seines tiefen Naturgefühls niedergelegt hat, sondern in Randleisten, Vignetten, Initialen und Schmutztiteln hat er im Sinne einer neudeutschen Buchkunst wirklich Großes geleistet. Auch hier muß ich mich auf eine einzige Probe beschränken. Bei keinem Buche konnte Vogeler so sehr sein eignes buchkünstlerisches Genie offenbaren als bei dem Werke, das seine eignen stammelnden, von tiefer Poesie durchtränkten, in der äußeren Form anspruchslosen und doch stark zu Herzen gehenden Verse enthält, die er in dem Gedichtband „Dir“ niedergelegt hat. Ein Buch aus der Frühzeit des Meisters, das als erstes Liebesglück die Sonne seines Lebens war. Der Band ist im Inselverlage erschienen und von Vogeler selbst ausgestattet worden. Hier haben wir alle Endziele deutscher Buchkunst in kompakter Gestalt. Wie eine Vorahnung kommender Freuden, kommenden Schmerzes, die die Verse ausströmen, muten die zeichnerischen Zierstücke an, die der Künstler den Gedichten vor-

Initialen und Titelzeichnung von *Heinrich Vogeler, Worpswede.* Aus: Oscar Wilde, Das Granatapfelhaus. Verlag des Inselverlags, G. m. b. H., Leipzig



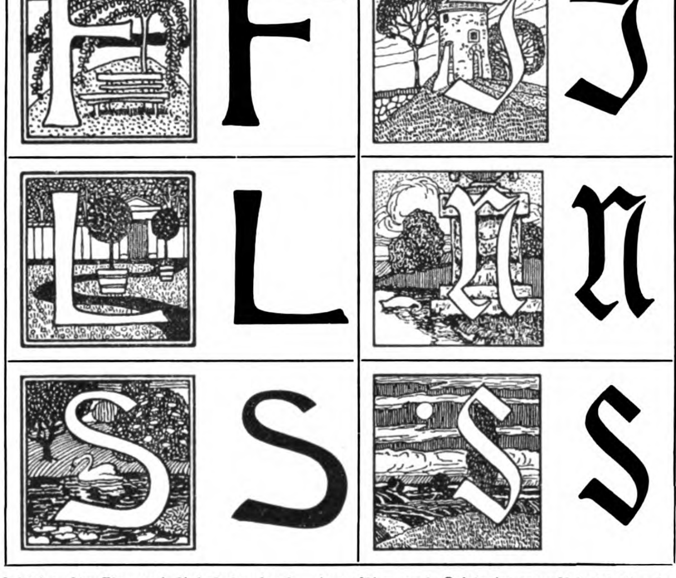


Vogeler-Zierat

Ausgeführt nach Originalen von *Heinrich Vogeler, Worpswede*, von Gebr. Klingspor (früher Rudhardsche Gießerei) in Offenbach a. M.

angestellt hat. Es ist wie bei den großen Domen der gotischen Zeit. Noch ehe man den weiten lichtdurchfluteten Gottesraum betreten hat, fühlt man schon der äußeren Form die Bestimmung des Kunstwerkes an. So sollte es bei unserm Buchschmuck auch sein. Vom eigensinnig Künstlerischen an sich muß abstrahiert werden; der Schmuck muß im Geiste des Buches gehalten sein.

Es ist bereits oben erwähnt worden, daß Vogeler einen Teil seines buchkünstlerischen Zierates der Schriftgießerei von Gebr. Klingspor in Offenbach a. M. übergeben hat. Eigentlich ist es schade drum, so köstlich die einzelnen Stücke auch sein mögen. Wenn sie geschmackvollen Menschen zur Verwendung anvertraut werden — nun gut! Manches Reizvolle findet sich darunter, das bei tausend Gelegenheiten benutzt werden kann. Vogeler hat hier sein Geschick bewiesen, auch unabhängig von jeder tieferen Beziehung zum Text Zierstücke zu geben, die an sich schön und ansprechend sind und nie z. B. bei Verwendung gesellschaftlich formeller Mitteilungen, Einladungen, Tanzkarten usw. etwas verderben können, deren rein ornamentales Gepräge, unabhängig vom Inhalte sehr geschickt gewahrt wurde. Wehe aber, wenn solche Stücke erlesenen Schmuckes mißverstanden gebraucht werden, einem Texte willkürlich und in horrender Anordnung eingefügt werden, zu dem sie nicht nur inhaltlich nicht in Beziehung stehen, sondern wobei sie noch in schreienden Gegensatz zu allen Gesetzen von Form und Harmonie gebracht werden. Ein warnendes Beispiel dieser unglaublichen Verwendung des bekannten Rudhardschen Vogeler-Zierates bietet eine Nummer der „Werkkunst“, der Vereinszeitschrift des Berliner Kunstgewerbevereins, die kürzlich eine Notiz über Vogeler brachte und danach ihren Text schauervoll und willkürlich mit den Schmuckstücken des Klingsporschen Zierates durchsetzte. Das mag als Warnung gesagt sein. Ein Buchkünstler soll nie für Bücher sondern für *das* Buch schaffen. Der Künstlerindividualitäten sind so viele auch auf diesem Gebiete. Dem Geschmack und Geschick eines Verlegers bleibt es vorbehalten, für jedes Werk auch den rechten Künstler zu finden. Unser Vogeler, wofern ihm die tatenreiche Zukunft überhaupt noch Zeit läßt, sich dem Buchschmuck zu widmen, wird mehr für Werke lyrischen Charakters in Betracht kommen, die seinem romantisch-ritterlichen Sinn am meisten homogen sind.



Initialen für Ein- und Mehrfarbendruck. Ausgeführt nach Originalen von *Heinrich Vogeler, Worpswede*, von Gebr. Klingspor (früher Rudhardsche Gießerei) in Offenbach am Main

Endlich sei noch an einige Arbeiten buchtechnischer Art erinnert, die das Hamburger Kunstgewerbehaus Hulbe, dessen Verdienste um das moderne Kunstgewerbe mannigfaltig sind, nach Entwürfen des Worpsweder Meisters ausgeführt hat, Ledereinbände mit bunten Pressungen, die zwar im einzelnen stilvoll und als charakteristische Arbeiten Vogelers besonders bemerkenswert sind, meines Erachtens aber für die künstlerische Vertiefung des Bucheinbandes keinerlei beherzigenswerte Hinweise geben.

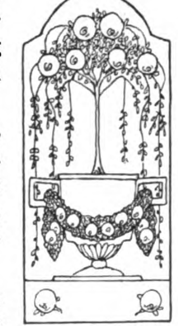
Vogeler ist ein Werdender. Obwohl er heute schon, eben 30 Jahre alt, auf der Menschheit Höhen wandelt, wird doch erst die Zukunft seine volle künstlerische Größe beweisen. In letzter Zeit hat er sich fast ausschließlich dem Kunstgewerbe zugewandt. So schuf er in der architektonischen Erneuerung der Bremer Güldenkammer ein Werk, das nach dieser Seite hin unbedingt vorbildlich wirken wird. Sein glückliches Gefühl für den künstlerischen Geist der vergangenen Zeit, sein Assimilationsvermögen an vorhandenen Stil haben hier ein Werk erstehen lassen, das die Traditionen des alten Bremer Rathausstiles außerordentlich verheißungsvoll fortsetzt. Wir Deutschen speziell haben allen Grund, einen Meister, wie Heinrich Vogeler, besonders zu achten und zu verehren. In einer Zeit, die vom gallischen Kunstübel so stark durchsetzt ist, weist dieser urgermanische Meister, den man einen neuen Schwind nennen könnte, mit Flammenzeichen die Wege zur Erlangung eines nationalen Stiles, zur Erneuerung deutscher Weise und Kunst.

Wechselwirkungen zwischen Druckpapier und Druckfarbe.

Von Dr. PAUL KLEMM, Gautzsch.

WENIG augenfällig, aber keineswegs von untergeordneter Bedeutung sind die Vorgänge, die sich zwischen Papier und Druckfarbe beim Bedrucken abspielen. Diese Vorgänge sind Wechselwirkungen; weder das Papier, noch die Druckfarbe verhält sich bei der Berührung beider passiv. Von dem Verständnis für diese Wechselwirkungen, mag dieses mehr auf klarer Erkenntnis oder feiner Empfindung beruhen, hängt ein gut Teil der Fähigkeit des Druckers ab, in dem täglichen stillen Kampfe mit seinen Objekten Sieger zu bleiben, hängt also auch ein gut Teil der typographischen Leistungen ab.

Papier ist ein poröser Körper, Druckfarbe eine zähflüssige bis plastische Masse. Es kommen also in physikalischer Beziehung die Erscheinungen in Betracht, die sich bei Berührung eines porösen Körpers mit einer zähflüssigen Masse abspielen.



Buchschmuck von *Heinrich Vogeler* für den Inselverlag, G. m. b. H., Leipzig

Man muß aber ferner die Frage aufwerfen, ob nicht auch *chemische* Wechselwirkungen stattfinden? Es dürfte angebracht sein, die Besprechung dieser Frage vorauszunehmen, denn sie läßt, wie wir sehen werden, Grundunterscheidungen zu.

Besteht ein Papier nur aus Pflanzenfasern, ist es also ungeleimt, so sind chemische Wirkungen zwischen den Bestandteilen des Papiers und denen der Druckfarbe überhaupt ausgeschlossen, denn Zellsubstanz und die öligen Bestandteile einer Druckfarbe wirken chemisch nicht aufeinander ein, ebensowenig ist eine Reaktion zwischen den Farbstoffpulvern der Druckfarbe mit der Fasersubstanz möglich, die überhaupt bei der Druckerei sich chemisch völlig indifferent verhält. Mineralische Füllstoffe sind ebenfalls indifferent. Auch wenn ein Papier Oberflächenleimung mit Tierleim besitzt, fällt jede unmittelbare chemische Wechselwirkung zwischen den Bestandteilen des Papiers und der Druckfarbe weg.

Anders dagegen ist's, wenn es sich um ein mit Harz geleimtes Papier handelt. Wenn Harz und Firnis miteinander in Berührung kommen, so treten Löseerscheinungen ein, denn Harz ist ein in Firnis löslicher Körper. Geht auch die Lösung größerer Mengen von Harz in Firnis nur bei erhöhter Temperatur rasch vor sich, so machen sich die Löseerscheinungen zumal bei der feinen Verteilung des Harzes im Papier auch bei Zimmertemperatur schon geltend. Es liegen ungefähr die Verhältnisse vor, die obwalten, wenn man auf Harzpulver ein wenig Firnis bringt. Der Harz leicht benetzende und infolgedessen zwischen die Harzstäubchen eindringende Firnis löst sie an der Oberfläche auf und es entsteht eine zähere lackartige Masse, deren weiterem Eindringen bald eine Grenze gesetzt ist, zumal die Menge des Firnisses, die beim Bedrucken in Betracht kommt, ja nur sehr gering ist.

Dieser Vorgang bewirkt, daß die Verwischbarkeit der Drucke rasch abnimmt, ob allein durch die Verdickung des Druckfirnisses zu einer zäheren Masse, oder vielleicht auch nebenher durch Beförderung des chemischen Trocknens des Firnisses durch Oxydation, bleibe dahingestellt.

Diese chemischen Wirkungen haben mittelbar noch andre zur Folge. Infolge der Verdickung des eindringenden flüssigen Anteils der Druckfarbe wird dem weiteren Eindringen bald eine Grenze gesetzt, so daß dadurch eine starke Entmischung der Druckfarbe durch Entziehung des Bindemittels verhindert wird. Von einer solchen bewirkte Verwischbarkeit der Drucke tritt deshalb bei Papieren um so weniger ein, je stärker sie mit Harz geleimt sind. Die Beschaffenheit des Druckfirnisses spielt natürlich neben der Stärke der Harzleimung bei diesen chemischen Wirkungen auch eine Rolle. Da es sich um Lösewirkungen handelt, so sind die auf diese Einfluß besitzenden Eigenschaften ausschlaggebend: die Zusammensetzung und der Flüssigkeitsgrad. Die erstgenannte insofern, als Harzöl enthaltende Firnisse, soviel ich beobachten konnte, stärker lösend wirken, wie Leinölfirnisse, und als die Lösungsfähigkeit mit sinkendem Flüssigkeitsgrade natürlich ebenfalls abnimmt.

Man kann also unterscheiden: Papiere, *bei denen unmittelbare chemische Wirkungen* ihrer Bestandteile mit Bestandteilen der Druckfarben *ausgeschlossen sind* und *Papiere, bei denen solche stattfinden.* Zu den erstgenannten gehören die ungeleimten und die mit tierischer Oberflächenleimung versehenen Papiere, die letztgenannten sind Papiere mit Harzleimung.

Außer diesen unmittelbaren, rein chemischen Wirkungen sind aber noch *physikalisch-chemische* im Spiele. Das hängt damit zusammen, daß die Druckfarbe etwas mit Absicht an sich Veränderliches ist. Stützt sich doch die Anwendung von Firnis als zunächst flüssiges, aber später festwerdendes „trocknendes“

Buchschmuck von *Heinrich Vogeler, Worpswede* für den Inselverlag, G. m. b. H., Leipzig

Bindemittel auf einen chemischen Vorgang, auf Verharzung des öligen Anteils der Druckfarbe durch Sauerstoffaufnahme aus der umgebenden Luft. Das Trocknen der Druckfarbe ist ja grundverschieden von dem Trocknen z. B. von Tinte, bei dem es sich um das Verdampfen des Lösungsmittels, des Wassers, aus der Farblösung handelt.

Papier ist nun ein poröser Körper. Infolgedessen kommt die aufgedruckte Firnisschicht nicht nur unmittelbar von der Oberseite mit Luft in Berührung, sondern es ist auch die Unterseite, die auf dem Papiere ruht, je nach Zahl und Größe der Poren des Papiers mehr oder weniger ausgedehnt dem Einflusse des Luftsauerstoffs ausgesetzt. Die Schnelligkeit des Verharzens der Druckfarbe steht deshalb mit der Porosität des Papiers in Beziehung. Die Oxydation der Druckfarbe kann sich um so rascher vollziehen, je poröser ein Papier ist. Je nach der Papierdichte kann der chemische Trockenvorgang der Farbe mehr oder weniger rasch verlaufen. Bei sehr porösen ungeleimten Papieren ist deshalb gewöhnlich rasches Trocknen der Druckfarbe mit starkem Einziehen des Bindemittels in das Papier verknüpft.

Verwickelter und mannigfaltiger sind die *rein physikalischen* Wechselwirkungen zwischen Papier und Druckfarbe. Sie spielen auch fast allgemein eine Rolle, allerdings auch nicht ganz allgemein; nämlich nicht bei tierisch geleimtem Papier, da eine Gelatineschicht auf der Papieroberfläche dem Firnis jegliches Eindringen in das Papier verwehrt und beide sich im übrigen gegeneinander indifferent verhalten.

Bereits zu Anfang wurde darauf hingewiesen, daß es sich bei den physikalischen Wechselwirkungen um einen Kreis von Erscheinungen handelt, die sich bei Berührung eines porösen festen Körpers mit dem breiigen Gemisch eines pulverförmigen Körpers und einer Flüssigkeit geltend machen. Hinsichtlich der Flüssigkeit ist zu berücksichtigen, daß es sich um eine von zähflüssiger, öliger Beschaffenheit und um sehr dünne Schichten derselben handelt. Die Masse der in Betracht kommenden Flüssigkeit ist also im Vergleich zu der Masse des Papiers stets nur sehr gering.

Poröse Körper saugen, wenn deren Masse für eine mit ihnen in Berührung kommende Flüssigkeit benetzbar ist, diese auf. Die allgemeine Wirkung der Papiermasse auf die Druckfarbe muß also auf *Entziehung des flüssigen Anteils der letzteren*, auf ein Aufsaugen durch den Faserfilz hinauslaufen. Für die Druckfarbe bedeutet dies eine teilweise Entmischung.

Die allgemeine Wirkung der Druckfarbe auf das Papier anderseits besitzt den Charakter einer *Infiltration*, einer Ausfüllung der Poren der Papiermasse durch den flüssigen Anteil der Druckfarben, verbunden mit einer Durchtränkung der Fasersubstanz.

In welchem Maße sich die Erscheinungen geltend machen, hängt von dem *Flüssigkeitsgrade der Druckfarbe* einerseits und von der *Feinheit der Poren des Papiers* anderseits ab. In welcher Weise ist ja allbekannt: je gröber die Poren und je dünnflüssiger der Firnis, um so ausgedehnter und tiefgreifender sind die Wechselwirkungen.

Ein gewisser Grad dieser Wechselwirkungen ist für die Druckerei durchaus wesentlich. Deshalb wesentlich, weil darauf die beabsichtigte Verbindung der Druckfarbe mit dem Papier beruht.

Von diesem beabsichtigten günstigsten Grade sind nach zwei Richtungen Abweichungen denkbar, nach der des Zuviel und der des Zuwenig.

Die Abweichung in der letzterwähnten Richtung würde bewirken, daß mangels einer genügenden Verbindung die eingetrocknete Druckfarbe leicht als Schicht mechanisch loslösbar würde. Bei nicht besonders präparierten Papieren ist im allgemeinen diese Gefahr kaum vorhanden, weil beim Drucken auf Papier die Druckfarbe bei den meisten Druckverfahren keine einheitlichen Schichten bildet, wie das Studium der Farbeannahme beim Hoch-, Flach- und Tiefdruck (Klimschs Jahrbuch 1901, S. 81 u. f.) ergeben hat, weil die Filzstruktur selbst bei stark geglätteten Papieren immer noch mikroskopische Unebenheiten genug bietet, und weil schließlich die Adhäsion des eingetrockneten Druckfirnisses auf der Papiersubstanz an und für sich sehr groß ist. Wohl aber macht sich bei Druckgrund aus anderm Material, so bei mit polierten Oberflächenpräparationen überzogenen Papieren und Geweben, wie sie zu Bucheinbänden Verwendung finden, und bei Blech der Übelstand bemerkbar.

Dagegen macht sich das Zuviel der Wechselwirkungen öfter geltend. Im äußersten Falle kann es dazu führen, daß der Farbe soviel von ihrem Firnis entzogen wird, daß der Zweck dieses Bindemittels, die Verkittung der Farbstäubchen untereinander und mit dem Papier, verloren geht, was schließlich zur Abwischbarkeit der Farbpulver führen kann.

Die Infiltration der Papiere hat, wenn der Firnis nicht völlig farblos ist, Hofbildung um die Bildelemente der Drucke zur Folge, wie sie bei Doppeltonfarben mit ihren gefärbten Firnissen absichtlich erzeugt wird.

Da die Infiltration des Papierblattes aber nicht nur in horizontaler, sondern auch in vertikaler Richtung sich ausbreitet, so kann bei dünnen Papieren Durchschimmern der Schrift und äußerstenfalls selbst Durchschlagen derselben eintreten, so daß ein Bedrucken beider Seiten ausgeschlossen ist. Dieser äußerste Fall ist wohl im ganzen selten. Durchaus nicht zu den Seltenheiten aber gehört Eindringen des Firnisses in tiefere Schichten des Papiers und infolgedessen unverhältnismäßig starkes Durchschimmern des Druckes. Diese Ursache des Durchschimmerns ist streng zu unterscheiden von der näher liegenden

und deshalb häufig allein beachteten, nämlich der zu hohen optischen Lichtdurchlässigkeit (Transparenz) der Papiermasse. Daß das Durchschimmern des Drucks von diesen beiden Faktoren abhängt, verdient wohl besonders betont zu werden, weil es irrigerweise manchmal der optischen Lichtdurchlässigkeit allein zugeschrieben wird.

Wenn in der Fachliteratur die besonderen Eigenschaften der Druckpapiere erwähnt werden, so wird in der Regel von einer gewissen Saugfähigkeit der Druckpapiere gesprochen, meist in allgemeinen Ausdrücken, denen die Vorstellung zugrunde liegt, daß es gut sei, wenn das Papier die Druckfarben möglichst stark ansauge. Diese Vorstellungen von der Bedeutung der Saugfähigkeit scheinen mir sehr an Unklarheit zu leiden.

Zunächst ist zu berücksichtigen, daß es sich bei Druckpapieren natürlich nur um die Saugfähigkeit für das ölige Bindemitel der Druckfarben handeln kann, nicht etwa um Saugfähigkeit für Tinte und überhaupt wäßrige Flüssigkeiten. Trotzdem aber wird nur zu häufig die Saugfähigkeit der Druckpapiere durch Beschreiben mit Tinte geprüft. Das mag bequem sein, richtig ist es aber nicht. Denn daß die Saugfähigkeit für Tinte und das Aufsaugungsvermögen für ölige Flüssigkeiten einander entsprächen und deshalb die Saugfähigkeit für wäßrige Flüssigkeiten auch ein Maßstab der Saugfähigkeit für Druckfirnisse sein müsse, war von vornherein nicht anzunehmen, im Gegenteil unwarscheinlich, weil Harz, mit dem man die Widerstandsfähigkeit gegen das Eindringen wäßriger Flüssigkeiten bewirkt, von Firnis leicht benetzt und selbst gelöst wird. Daß dem so ist, haben Versuche, deren Ergebnis in Klimschs Jahrbuch 1904 (S. 249 u. f.) veröffentlicht wurden, denn auch zur Genüge ergeben.

Daß ein höherer Grad von Saugfähigkeit für die Bedruckbarkeit wesentlich und erwünscht sei, ist nach den Ausführungen über die Wirkungen des Saugvermögens nicht zutreffend. Keinesfalls kann die Saugfähigkeit als Maßstab für die Bedruckbarkeit gelten.

Die Saugfähigkeit steigt und sinkt aber für Flüssigkeiten allgemein mit der Dichte der Papiermasse, und welche Bedeutung diese für die Bedruckbarkeit besitzt, wurde in der früheren Besprechung auf S. 81 u. f. des Archivs, Jahrgang 1906, ausgeführt. Insofern Saugfähigkeit eine Folge der Porosität ist, die dem Drucker als Weichheit des Papiers erscheint, ist sie ein günstiges Zeichen für die Bedruckbarkeit, aber insofern Weichheit ohne Porosität zu erreichen oder durch hohe Gleichmäßigkeit der Struktur des Papierblattes entbehrlich ist, bedarf es eines höheren Grades von Saugfähigkeit durchaus nicht. Den Beweis dafür liefern die vorzüglichen Druckwirkungen, die sich auf Papieren mit tierischer Oberflächenleimung erreichen lassen, wenn diese sonst entsprechend günstig gearbeitet sind.

Selbstverständlich muß aber beim Bedrucken auf den vorhandenen Grad der Saugfähigkeit für Firnis Rücksicht genommen werden. In welchem Sinne dies zu geschehen hat, ist klar, nämlich so, daß nach der der Saugfähigkeit des Papiers einerseits und dem Flüssigkeitsgrade der Druckfarbe anderseits entsprechenden Entziehung von Druckfirnis den Farbstäubchen eben noch genügend Bindemittel verbleibt. Die Mittel, um das zu bewerkstelligen, sind Anpassung der Menge und des Flüssigkeitsgrades des Firnisanteils der Druckfarbe.

Und die praktischen Folgerungen, welche die Rücksichten auf die Wechselwirkungen erfordern?

Handelt es sich um Papiere, bei denen neben physikalischen auch chemische Wechselwirkungen möglich sind, also um harzgeleimte Papiere, so wird man bei zu starker Infiltration derselben sich die Frage vorlegen: wodurch ist es in diesem Falle rationell, die Herabsetzung zu bewirken? Durch Anwendung einer Farbe mit geringerem Firnisgehalt oder mit strenger flüssigem, „starkem" Firnis. In einem solchen Falle dürfte es das Richtige sein, daß man sich nur oder doch in der Hauptsache durch Anwendung einer Druckfarbe mit niedrigerem Firnisgehalt zu helfen sucht. Wollte man die Herabsetzung der Infiltration nur durch Anwendung eines zäher flüssigen, also klebrigeren Firnis zu erreichen suchen, so könnte sich unter Umständen der Übelstand des Klebens und Rupfens einstellen. Daß der Druckfarbe zu viel von ihrem Bindemittel entzogen werden und sie dadurch nach dem Trocknen abwischbar werden könnte, ist bei harzgeleimten Papieren ja nicht zu befürchten.

Sind aber nur physikalische Wechselwirkungen zwischen Papier und Druckfarbe möglich, so wird im Falle zu starker Infiltration des Papiers eine Beschränkung des Firnisanteils der Druckfarbe nicht am Platze sein, weil sie Entziehung eines verhältnismäßig zu großen Teils des Bindemittels zur Folge haben könnte. In solchen Fällen ist die Anwendung einer Farbe mit strenger flüssigem, starkem Firnis und eventuell auch einer mit größerem Anteil dieses Firnisses zubereiteten Druckfarbe angebracht.

Im einzelnen sind die Verhältnisse aber so mannigfaltig, daß die durch die Wechselwirkung zwischen Papier und Druckfarbe notwendig werdenden Anpassungsarbeiten eine wichtige und oft genug heikle Aufgabe des Druckers sind, der gerecht zu werden weniger durch Regeln als durch feines Empfinden für das Fehlende möglich ist.



Die lithographische Gravierung und Asphaltätzung.

Von JOHANN MAI, Tilsit.

EINER der wichtigsten Zweige der Lithographie ist unstreitig die Gravur auf Solnhofener Naturstein, die im Jahre 1798 von Alois Senefelder erfunden und als Ersatz des bis dahin in hoher Blüte stehenden Kupferstiches benutzt wurde. Tatsächlich hat die lithographische Gravierung in ihrer technischen Ausübung in verschiedenen Beziehungen einige Ähnlichkeiten mit dem Kupferstiche, denn beide Verfahren erfordern die Vertiefung der Zeichnung in das Material, so daß die auf diese Weise erzeugten Gravierungen oder Stiche als Tiefdruckplatten verwendet werden.

Für die Gravur gebührt dem lithographischen Steine der unbedingte Vorzug, da seine Fettempfindlichkeit, sowie seine bedeutend leichtere Bearbeitung durch die Hand des Künstlers eine größere Technik gestattet als das Kupfer. Von ganz besonderem Werte ist die bessere Druckfähigkeit der Steine, weil diese, wie schon erwähnt, ungemein fettempfindlich sind, so daß selbst die feingravierten Striche die Druckfarbe gierig annehmen, festhalten und beim Druck in der Presse an das Papier abgeben, wodurch der Gravurdruck vom Steine wesentlich schneller vor sich geht als der Kupferdruck.

Das Kupfer ist an sich kein fettempfindliches Metall, weshalb auch die fette Druckfarbe auf die erwärmte Platte aufgetragen werden muß, um die eingestochenen Striche der Zeichnung mit Farbe zu versehen, wodurch der Druck ungemein erschwert wird. Außerdem haben die vertieften Striche keinerlei Fettempfindlichkeit, weshalb sehr viele Abdrücke von Kupferplatten durchbrochene, graue, farblose Partien aufweisen.

Ein weiterer Übelstand der gestochenen und auch der radierten Kupferplatten lag darin, daß sich die feinsten Striche durch den starken Pressendruck mehr und mehr zerquetschen, so daß nach Entnahme von einer größeren Anzahl Abdrücke die feineren Vertiefungen des Striches keine Farbe mehr annehmen und an das feuchte Papier abgeben können.

Die Steingravierung dagegen läßt eine unbeschränkte Auflage guter gleichwertiger Abdrücke zu, ohne daß die feinsten Partien irgend eine nennenswerte Abnutzung ergeben und da das Einschwärzen der Platte keine Erwärmung usw. nötig macht, geht der Druckprozeß wesentlich schneller und sicherer von statten. Aus diesem Grunde fand die lithographische Gravierung auch bei ihrem Aufkommen eine rasche Verbreitung, vor allem wandten sich die meisten Kupferstecher der neuen Technik zu. Alois Senefelder erfand auch das Umdruckverfahren, mit dem ermöglicht wurde, fette Abdrücke, die von der Gravur des Steines oder des Kupfers entnommen waren, auf andre Steine zu übertragen und diese zur Herstellung großer Auflagen druckfähig zu machen, ohne daß die Originalgravierungen weiter benutzt werden mußten. Die Erfindung Senefelders hat sich in wahrhaft erstaunlicher Weise in aller Welt entwickelt, sie ist heute überall zu treffen, wo Kunst, Handel und Industrie unter den Völkern blüht.

* * *

Der für die lithographische Gravur benutzte Stein muß fehlerlos sein, d. h. er darf keine Adern, Kalkflecke oder vom Schleifen herrührende Risse aufweisen. Vielfach werden in den Steindruckereien total verschliffene Steine gefunden, das sind solche, die auf der Arbeitsfläche eine unegale Fläche aufweisen. Diese Steine sind entweder in der Mitte höher als an den Rändern oder umgekehrt, so daß das Ziehen einer geraden Linie mittels des Lineals fast unmöglich ist, zumal die lithographischen Werkzeuge sich leicht verschieben oder schaukeln. Ein solcher Stein macht auch dem Steindrucker die größten Schwierigkeiten, wenn es sich um Erzielung gleichmäßiger Abdrücke handelt, denn der Pressenreiber kann nicht überall gleichmäßig auftreffen. Die höher gelegenen Steinpartien drucken deshalb viel zu kräftig aus, während die tiefer liegenden keine Farbe an das Papier abgeben können. Der unegale Stein kommt auch durch die übermäßige Spannung in die Gefahr des Zerspringens. Jeder für die Gravur bestimmte Stein, der auch nur die geringste Unebenheit aufweist, soll vorerst mittels Sand gerade geschliffen werden, aber auch ein gerader Stein muß dem Sandschleifen unterzogen werden, wenn alte Gravuren mehrere Jahre auf ihm standen, denn das Fett der Farbe hat sich tief in den Stein gezogen. Sind die fettigen Teile nicht gut abgeschliffen, dann graviert es sich auf ihnen sehr schlecht.

Das Schleifen der Gravursteine mit Sand ist keine so einfache Sache, weil es sich darum handelt, eine völlig fehlerfreie Fläche zu erhalten. Wird z. B., wie dies oft geschieht, grober ungesiebter Sand genommen, so erhält der Stein tiefe Schrammen, Löcher und Risse, die oft nur unvollkommen wieder entfernt werden können, so daß das Gravieren behindert und eine tadellose feine Arbeit nicht möglich ist. Die Steine sollen mit einem feinen gut durchgesiebten Sande geschliffen werden. Allerdings dauert das Schleifen mit feinem Sande etwas länger, doch wird der Stein geschont, die Fläche erhält ein sanftes Korn und wird mit der Zeit vollkommen egal. Am Schlusse des Sandschleifens wird kein Sand mehr aufgestreut, sondern nur mit dem Schliffe gearbeitet, wodurch der Stein so



ziemlich geglättet wird, daß er beim folgenden Glattschleifen mit Bimsstein in kurzer Zeit fertiggestellt ist.

Wenn der Stein mit Sand geschliffen ist, dann werden die entstandenen scharfen Ränder mit der Feile abgenommen und mit dem Bimssteinschleifen begonnen, durch das die Fläche bis zu den Rändern viel leichter glatt und egal wird. Der zum Glattschleifen zu verwendende natürliche Bimsstein soll äußerst leicht und sandfrei sein, um jede Rissebildung zu verhüten. Nach Erledigung des Glattschleifens werden die Ränder mit der Feile nochmals übergangen und mit Bimsstein nachgeschliffen, damit auch da keine Risse vorhanden sind.

Eine der wichtigsten Verrichtungen ist das Polieren des fertiggeschliffenen Steines, das leider sehr oft unsachgemäß durchgeführt wird. Für jede Art von Gravierung ist die sauere Präparatur vermittels Kleesalz die geeignetste. Die häufig beliebte Erzielung von Hochglanzpolitur ist zu vermeiden, weil dadurch der Stein so glasig spröde wird, daß die gravierten Striche nicht glatt und scharf ausfallen, sondern bröcklig, die Gravierwerkzeuge aber schnell stumpf werden und das Gravieren selbst äußerst mühsam und ermüdend ist.

Das chemisch reine zu feinem Pulver zerdrückte Kleesalz, in dem keine Körnchen mehr vorhanden sein dürfen, wird mit reiner Gummilösung versetzt und dann mit einem zu einem Tampon geformten Flanelllappen in kreisförmiger Bewegung einige Zeit über den Stein gerieben, bis er einen matten Glanz zeigt. Die Ränder werden nachträglich für sich etwas kräftiger poliert, dann wird der Stein sehr sauber abgewaschen, getrocknet und mäßig gummiert. Beim Polieren muß besonders darauf geachtet werden, daß auf keinen Fall der Poliertampon längere Zeit unbewegt auf dem Steine liegt, denn jene Stelle würde vom Kleesalz angegriffen bzw. die glatte Fläche zerfressen werden. Bei der in vielen Druckereien üblichen Hochglanzpolitur der Gravursteine dringt die Säure des Kleesalzes viel zu tief in den Stein ein, die feinst gravierten Striche halten dann die fette Farbe sehr schwer fest, weil sie gewissermaßen in der Politurschicht liegen. Bei den nötigen Maschinenarbeiten (Asphaltätzungen) haftet bei derartigen hochpolierten Steinen der Ätzgrund so schlecht, daß sehr leicht dessen Unterfressen eintritt. Die Mattglanzpolitur der Gravursteine ist demnach der richtigste Weg zur Erzielung einer gut gravierfähigen Fläche, auf der die Zeichnung schon deßhalb dauerhaft steht, weil die Kleesäure (Oxalsäure) nicht tief genug in den Stein eindringt, also keine Zerstörung der feinsten Striche herbeigeführt wird.

Nach der Politur wird der Stein, wie erwähnt, gut abgewaschen, getrocknet, gummiert und dem Lithographen übergeben, der nun das Grundieren mit Kienruß und etwas Gummilösung vornimmt. Nach Übertragung der Pause wird mit dem Gravieren begonnen. Die Graviernadeln sollen stets von solcher Härte sein, daß sie Glas schneiden, sie werden dann lange Zeit ihre Schärfe behalten. Die Striche dürfen nicht zu tief in den Stein eingegraben werden, weil sie sich sonst beim Umdruck auf andre Steine leicht breit quetschen. Zur Gravierung feinerer Arbeiten ist die Gelatinepause besonders vorteilhaft, denn mit ihr ist die genaueste Nachbildung der Vorlagen leicht möglich. Der Vorgang ist folgender: Starke, kräftige Pausegelatine wird auf der zu bearbeitenden Seite mit Watte und Terpentinöl abgerieben, damit jeder Schmutz, Fingergriffe usw. entfernt werden, und dann flach über die darunter liegende Vorlage auf ein Reißbrett gespannt. Beim Arbeiten muß die Gelatine vor dem Hauche des Mundes, sowie vor Berührung der Hand behütet werden. Die spitzig geschliffene Graviernadel wird einigemale lose auf einen Stein gegossen, damit die Spitze entfernt wird. Jede mit dieser Nadel gezogene Linie muß hinter sich einen feinen Span lassen als Beweis, daß die Striche tatsächlich eingerissen sind. Dagegen darf nicht zu viel Druck mit der Hand gegeben werden, weil sonst die Gelatine durchschnitten werden würde. Auf diese Weise wird jede Linie der Vorlage genau nachgezogen, die Arbeit selbst geht wegen der glasklaren Durchsichtigkeit der Gelatine flott vor sich. Die fertige, noch auf dem Reißbrett aufgespannte Pause wird mit einem breiten Pinsel sauber abgestäubt und mit Umdruckfarbe eingerieben, die mit etwas Terpentinöl geschmeidig gemacht wurde. Damit alle Striche gesättigt sind, muß die ganze Fläche mit solcher bedeckt sein. Mit einem zweiten feinen Flanelllappen wird der Farbeüberschuß abgewischt, dann wird ungeleimte, reine Watte mit Spiritus getränkt und die Fläche überwischt, wodurch der letzte Farbenton von den freien Stellen entfernt wird. Die in der Gravierung der Pause befindliche Farbe kann nun entweder mit pulverisiertem Miloriblau oder Rot eingepudert werden, oder die Umdruckfarbe kann direkt auf den grundierten Stein abgeklatscht werden.

Der grundierte Stein wird in der Presse eingerichtet, der Reiber abgepaßt, dann die Gelatine mit der bearbeiteten Seite nach unten auf den Stein, eine gute trockene Oberlage darauf gelegt und einmal mit kräftiger Spannung durchgezogen. Die Pause wird abgehoben und die auf den Stein übertragene fette Farbe mit blauem oder rotem Farbenpuder eingerieben, wodurch die Kopie dem Auge leicht sichtbar wird. Die Gravierung auf Stein, für die sich keine Vorschriften geben lassen, geht nun anstandslos vor sich. Der Vorteil der Gelatinepause liegt in der großen Genauigkeit, der Zeitersparnis und dem festen Haften der Kopie auf dem grundierten Stein, wodurch die Arbeit ungemein vereinfacht wird.



Früher mußten Schattierungen, mit welchen die lithographischen Gravüren zu versehen waren, mit der Hand eingearbeitet werden, oder man zog solche in eng aneinanderstehenden Linien mit scharfen Diamanten auf den lithographischen Liniiermaschinen direkt auf den Stein. Durch die *Asphaltätzung* ist dieser mühsame Prozeß nicht nur vereinfacht, sondern auch ein bedeutend besserer Ausfall der Gravierungen herbeigeführt worden. An sich ist das Asphaltätzverfahren älteren Datums, indem es zur Schattierung großer Flächen in Linienmanier der Kupfer- und Stahlstiche eine starke Verwendung fand, doch für die Steingravüren wurde die Linienätzung zuerst in Amerika angewendet, von wo sie vor etwa 25 Jahren nach Europa verpflanzt wurde. Bei der Asphaltätzung wird die Steingravüre wie üblich ausgeführt, doch werden die Schattierungen mit der Nadel weggelassen, so daß eigentlich nur das Gerippe oder die Kontur, sowie die Schrift usw. durchgearbeitet, die großen Flächen, wie z.B. der Himmel, die verlaufenden Übergänge, die Schlagschatten der Schrift und der Zeichnung, aber für die Linienätzung zurückgestellt werden. Die Gravur darf keinesfalls zu tief ausfallen, denn tiefgeschabte Schriften und dergleichen geben Anlaß zu Mißerfolgen. Fehler müssen in der Gravur vermieden werden, weil sie in den Schattenlagen störend zum Vorschein kommen und dem Aussehen der Gravierung schaden.

Wenn demnach die Gravur als Gerippe fertig ist, wird sie mit bestem Leinöl oder auch Palmöl eingeölt. Das Öl wird etwa eine halbe Stunde auf der Gravur stehen gelassen, damit sich die Striche genügend mit Fett sättigen können und dann mit Wasser und Lappen entfernt. Die Gravur wird nun mit einer fetten Farbe (Umdruckfarbe) eingeschwärzt, sowie einige Abzüge zur Korrektur gemacht, dann der Stein gut eingeschwärzt, gummiert und an den Lithographen weitergegeben. Korrekturen oder Fehlerverbesserungen dürfen aber nicht vorgenommen werden, die Abzüge sind nur für den Lithographen bestimmt, damit er sich auf ihnen die Lage der zu ätzenden Liniaturen usw. anmerken kann.

Der Lithograph wäscht den Stein ab, entfernt mit Terpentinöl und Wasser die Farbe aus der Gravur, wobei die freie Fläche des Steines gleichfalls gereinigt wird, denn es darf kein Atom von Farbe oder Fett auf ihm haften. Nun wird der Stein mit der Wasserwage vollkommen gerade auf dem Tische abgerichtet, die Gravur mit pulverisiertem Miloriblau so eingepudert, daß alle Striche gut sichtbar werden; schließlich wird sauber abgestäubt und mit Transparentasphalt (Ätzlack) grundiert, der ein käufliches Präparat ist, das in der Hauptsache aus Schwefeläther, Harz und Wachs besteht. Der Ätzlack breitet sich beim Aufguß auf den Stein von selbst aus, so daß ein gleichmäßiger, hochglänzender gegen Säureeinwirkung widerstandsfähiger Überzug entsteht. Nach vollkommenem Trocknen der Lackschicht wird der Stein in die lithographische Liniier- oder Reliefmaschine eingerichtet und mit einem stumpfspitzen Diamanten, Rubin, Saphir oder dergleichen mit einer äußerst gleichmäßigen Liniatur versehen, die entweder schräg, wagrecht oder senkrecht gezogen wird. Diese Liniaturen müssen so vollkommen fehlerfrei ausfallen, daß nicht die geringste Differenz zwischen den eng aneinanderstehenden Linien bemerkbar ist. Die Liniiermaschine muß daher mit einem sogenannten automatischen Zähler versehen sein, durch den derartige Fehler vermieden werden. Ferner müssen, vor Beginn des Liniierens alle Schrauben fest angezogen werden. Der Stein selbst muß fest aufliegen und während des Arbeitsganges jede Erschütterung des Fußbodens, jede Störung des arbeitenden Lithographen vermieden werden. Der nur zu diesem Zwecke zugeschliffene Diamant darf absolut nicht in den Stein einreißen, sondern nur eine feine Linie durch den Lacküberzug schneiden.

Vor Beginn der Arbeit wird auf der lackierten Fläche des Steinrandes eine Probeliniatur gezogen und ein Teil mit Terpentinöl abgewaschen, um zu prüfen, ob der Diamant nicht in den Stein einreißt. Ein weiterer Teil dieser Probeliniatur wird mit dem Ätzwasser eine halbe, eine ganze, dann zwei, drei usw. bis zu fünf Minuten geätzt und so eine Skala hergestellt, die mit den feinsten Linien beginnend, sich steigert und am Schlusse starke kräftige Liniatur zeigt. Diese Verschiedenheit der Töne ist auf die Wirkung des Ätzwassers zurückzuführen, das dort, wo es nur eine halbe Minute tätig war, die Linien wie einen Hauch erscheinen läßt, bei längerer Einwirkung aber, je nachdem es in die Breite und Tiefe gehen konnte, entsprechend kräftigere Wirkung erzielt. In gleicher Weise wie bei der Probeätzung geht auch die eigentliche Ätzung der Gravur vor sich, die den Zweck hat durch verschieden lang währende Ätzungen verschiedene Effekte und Abwechslungen zu erzeugen, die mit einem scharfen Diamanten ohne Ätzung der Linien gar nicht herzustellen sind. Wenn die Probeätzung zur Zufriedenheit ausgefallen ist, dann wird sie mit etwas Wasser abgespült, getrocknet, eingeölt und mit einem Terpentinölläppchen vom Lacke gereinigt und mit einem zweiten in Farbe getauchten Läppchen eingerieben, um die Wirkung beurteilen zu können. Nach dieser Skala wird auch die Gravurliniatur später geätzt.

Der Lacküberzug der Gravur wird nun mit der gleichen Liniatur im langsamen Tempo überzogen, wobei jedes Hasten vermieden werden muß. Bei zu raschem Ziehen der Linien ergeben sich hinter dem tiefer geschabten gravierten Striche keine glatten, sondern punktierte Linien, weil der Diamant durch die Schnelligkeit des Ziehens hüpft und demnach



Punkte erzeugt. Deshalb dürfen bei zu ätzenden Gravuren keine zu tiefen Schabungen stattfinden, zumal sich durch sie noch der weitere Übelstand ergibt, daß der Lack an den tiefgeschabten Stellen so stark ist, daß hinter den Strichen sehr oft das Durchätzen des Lackes eintritt, weil die andre Schicht zu dünn ist. Das Durchätzen ganzer Flächen tritt auch besonders bei unegal geschliffenen Steinen auf, da sich bei ihnen der Lack, wenn der Stein z. B. in der Mitte höher als am Rande ist, beim Aufguß nach dem Rande zieht, der dann eine starke, die Mitte dagegen aber eine zu dünne Schicht erhält. Das gleiche tritt auch umgekehrten Falles ein.

Der Lithograph muß daher vor Beginn seiner Arbeit alle für Asphaltätzungsgravuren bestimmte Steine genauestens mit dem eisernen Lineal hochkantig auf die vollkommen gerade Fläche nach allen Seiten untersuchen und fehlerhafte Steine als unbrauchbar zurückweisen, zumal er ja für das Mißlingen der Gravur während der Ätzung haftbar ist.

Der mit den Linien fertig bezogene Stein wird aus der Maschine genommen, auf den Lithographentisch gelegt und alle jene Teile, die keinen Linienton erhalten sollen, mit der ziemlich dicklichen, syrischen Asphaltlösung (Abdeckasphalt) und verschieden feinen Pinseln abgedeckt. Die so häufig zu diesem Zwecke gebrauchte *gewöhnliche* Asphaltlösung darf nicht genommen werden, weil sie keine völlige Widerstandskraft, keine Feinheit und auch zu wenig Fettstoff besitzt. Der ziemlich dicke Deckasphalt wird mit etwas französischem Terpentinöl mäßig verdünnt und etwa so stark auf den Stein aufgetragen, daß die Zeichnung noch durch den Asphalt sichtbar ist. Der flüssige Asphalt darf aber in den gezogenen Linien nicht auslaufen, sondern muß so, wie der Pinselstrich gemacht wird, bleiben und auftrocknen. Feine haarscharfe Linien lassen sich mit einer stumpfen Reißfeder ziehen, während die andern feinen Stellen mit entsprechenden Pinseln durchgearbeitet werden müssen. Die inneren und feinen Teile der Gravur werden zuerst abgedeckt, wobei jede Berührung der Liniatur mit fettigen Fingern oder Staub und Schmutz vermieden werden muß. Um den Stein, der Zimmertemperatur haben soll, vor dem Schwitzen zu hüten, muß die Mundscheibe benutzt werden. Jeder Fehler beim Abdecken muß ängstlich vermieden werden, da eine Korrektur unmöglich ist. Wenn alle diejenigen Teile der Gravur, die keinen Linienton erhalten sollen, abgedeckt sind, dann wird der Stein auf der freien Fläche bis zu den Rändern mit Asphalt überstrichen und trocknen gelassen. Der trockne Stein wird mit der Wasserwage gerade gelegt, aber so, daß über den Tischrand die eine Kante herausragt, unter welche ein Behälter (Wanne oder Schale) gestellt wird. Aus einer großen Tasse wird nun Ätzwasser vorsichtig auf den Stein derart gegossen, daß mit einem Gusse die ganze Ätzfläche bedeckt wird. Nach einer halben Minute wird der Stein gekippt, damit das Ätzwasser abläuft. Hierauf wird sofort mit Wasser überspült, mit einem Pinsel die Gravur leicht überfahren und nochmals mit Wasser überspült. Die auf dem Stein verbleibende Nässe läßt man durch Auflegen von Löschpapier aufsaugen, dann wird mit der Windfahne trocken gemacht. Die Ätzfläche ist nun, wenn der Lackaufguß nicht zu dicht war, als ein äußerst feiner weißer Linienton, ohne Fehler sichtbar, denn jede Linie steht durch die Ätzung wie graviert auf dem Steine. Dasjenige, was genügend geätzt erscheint, wie z. B. die feinsten Ausläufer der Wolken, Schlagschatten von Gebäuden usw. wird nun wieder mit Abdeckasphalt zugedeckt und nur dasjenige freigelassen, was kräftiger und stärker ausfallen soll. Der Hergang ist genau wie bei der ersten Ätzung, nur wird jetzt etwa 1 Minute geätzt. Die Arbeit des Abdeckens, Ätzens usw. wird solange fortgesetzt, bis schließlich nur noch die kräftigsten Partien zu behandeln sind, die je nach der zu erzielenden Stärke etwa 5 bis 10 Minuten lang geätzt werden müssen. Nach Vollendung der letzten Ätzung wird der Stein abgespült, getrocknet, mit Leinöl, das etwa 5 Minuten auf ihm stehen bleiben soll, eingeölt und dann mit rektifiziertem Terpentinöl, sowie mit Wasser vollkommen abgewaschen. Die Gravur wird nun mit dem Tampon und einer etwas fetten Farbe eingeschwärzt, einige Probeabzüge gemacht und der Stein dann gummiert und dem Lithographen zur nächsten Liniatur und Ätzung übergeben. Die folgende Linienlage bekommt eine andre Richtung, gewöhnlich wird die erste mit der zweiten gekreuzt, wodurch in den tieferen Schattierungen erst die nötige Kraft und Modulation erzielt wird. Der Ätzprozeß spielt sich genau so ab wie bei den früheren Ätzungen.

Für Bereitung des Ätzwassers gilt folgende Vorschrift: In eine große reine Flasche werden 1000 ccm Regen-, Fluß- oder destilliertes Wasser gefüllt und diesem etwa 100 ccm chemisch reine Essigsäure zugesetzt. Diese Mischung wird nach Bedarf entweder in ihrem reinen Zustande oder verstärkt oder mit Wasser abgeschwächt verwendet. Wenn große Flächen auf dem Steine zu ätzen sind, so wird der Steinrand mit Wachs eingefaßt. Das Ätzwasser hält sich aber auf dem wagrecht liegenden Steine auch ohne Wachsrand sehr gut, wenn der Aufguß vorsichtig ausgeführt wird und der Stein gerade liegt.

Statt des ätherischen Ätzlackes wird auch vielfach der Kupferstecherasphalt bzw. Grund verwendet, der keine Neigung zum Ausspringen beim Liniieren zeigt, selbst wenn er vor 4 bis 5 Tagen aufgetragen ist. Da dieser Grund eine wesentlich dunklere Farbe auf dem Steine hat, so ist die darunter liegende mit Farbenpulver eingepuderte Gravur etwas schwerer zu erkennen als bei Transparentasphalt, dagegen



treten aber die Liniaturen nach der Ätzung bedeutend schärfer auf der hellbraunen Fläche hervor, wodurch sie sich leichter beurteilen lassen.

Der Kupferstechergrund wird in der Form von Kugeln in den Handel gebracht. Eine dieser Kugeln wird zerkleinert und bei mäßiger Wärme und unter Zugabe von etwas rektifiziertem Terpentinöl in einer Schale zu einer sirupartigen Flüssigkeit aufgelöst, mit der die vorher mit Miloriblau eingeriebene Gravur überstrichen wird. Die Grundierung soll eine schön hellbraune streifenfreie, gut durchsichtige Färbung erhalten, also nicht zu dick ausfallen. Der Erhalt einer tadellosen Grundierung ist Übungssache, ihre Brauchbarkeit ergibt sich bei der Probeliniatur und Ätzung. Der Verlauf des Ätzprozesses bei Kupferstecherasphalt ist der gleiche wie bei Transparentasphalt.

Um ein gutes Gelingen von Asphaltätzungen herbeizuführen, ist Geduld und Liebe zum Fache, sowie die größte Sauberkeit und Akkuratesse nötig. Es dürfen z. B. zum Auswaschen nur zu diesem Zwecke bestimmte reine Lappen verwendet werden. Der Tampon und die Einschwärzfarbe auf dem Farbsteine muß rein sein, da das geringste Staub- oder Sandkörnchen die Mühe des Lithographen vernichtet, denn der geringste Riß, der durch den feinen Linienton geht, beeinträchtigt das gute Aussehen und entwertet die schönste Arbeit.

Die Asphaltätzung trägt nicht wenig zur Verschönerung der meisten merkantilen lithographischen Gravierungen bei, ja es kann behauptet werden, daß durch ihre Einführung die Gravurarbeiten erst auf die höchste Stufe der Vollendung gebracht wurden.

Über Guß und Behandlung der Buchdruckwalzen.

Von ANTON KRACH, München.

DURCH die großartigen Fortschritte der Maschinentechnik ist die Buchdruckerkunst schon längst zur Druckindustrie geworden, welche ja die Teilarbeit in ausgedehnter Weise in Anspruch nimmt. Der frühere ganze Buchdrucker ist daher immer seltener geworden, denn verschiedene Arbeiten, die er früher selbst ausführte, haben sich zu selbständigen Erwerbszweigen entwickelt. Schon lange Zeit ist dies bei der Schriftgießerei und der Farbenfabrikation der Fall, in neuerer Zeit, die ja die Teilarbeit noch eingehender in Anspruch nimmt, ist auch die Herstellung der Walzen, die früher durchgehends der Buchdrucker selbst besorgte, ein eigner Geschäftszweig geworden, der unleugbar große Vorteile, aber in gewisser Hinsicht auch wieder einige Nachteile bietet. Der ältere Drucker, der seine Walzen selbst herstellte, kannte genau die Bestandteile der Masse, sowie die Arbeit des Walzengießens, der jüngere Fachgenosse aber vermag sich diese Kenntnisse nur noch selten zu erwerben, weil die Herstellung der Walzenmasse, sowie der Guß der Buchdruckwalzen zumeist durch eigens eingerichtete Anstalten, sogenannte Walzengußanstalten, erfolgt. Es ist daher nicht sehr befremdlich, selbst von Buchdruckern die irrigsten Ansichten über Bestandteile, Herstellung und Behandlung der Walzen zu vernehmen.

Ungefähr neun Dezennien sind verflossen, seit die Lederwalze der Walzenmasse wenigstens im Bereiche des Buchdruckes das Gebiet räumen mußte. England dürfte als das Ursprungsland der Massewalze zu betrachten sein, denn Theodor Goebel berichtet in seinem interessanten Werke: Die Erfindung der Schnellpresse durch Friedrich König, daß schon um 1810 in den Töpfereien von Staffordshire eine Masse, bestehend aus Leim und Sirup, zum Bedrucken der Geschirre verwendet worden sei. Ein englischer Drucker, der in der Druckerei von S. Hamilton zu Weybridge arbeitete und von der Zusammensetzung und Verwendung dieser Masse Kenntnis erhalten hatte, verwandte zunächst an Stelle der damals beim Handpressendruck zur Verreibung und zum Auftragen der Farbe üblichen Ballen aus Leder, solche aus dieser Leimmasse. In England kamen dann solche Masseballen verhältnismäßig zahlreich in Benutzung, in Deutschland erhielt man jedoch von ihnen keine Kenntnis, so daß es bei den Lederballen blieb, die auch heute noch, allerdings nur in Steindruckereien, in Gebrauch sind.

Friedrich König hatte für seine ersten in England erbauten Schnellpressen, die in der Druckerei der „Times" um 1812 in Tätigkeit kamen, Lederwalzen verwendet, bei seiner von ihm im Jahre 1816 vollendeten ersten Schön- und Widerdruckmaschine benutzte er jedoch Massewalzen. Aber schon im Jahre 1813 wurden Massewalzen von einem englischen Maschinenbauer Donkin benutzt, der sich gleichfalls mit der Erfindung und dem Bau einer Schnellpresse befaßte. Nach alledem läßt sich wohl, besonders wenn man die eingangs erwähnten Umstände in Betracht zieht, die Annahme rechtfertigen, daß England das Geburtsland der Massewalze ist.

Die Zusammensetzung, sowie die Bestandteile der ersten Walzenmasse war anfänglich noch unvollkommen, aber in nicht zu langer Zeit wurde die Masse von verschiedenen Seiten durch Ausprobieren



und Versuche verbessert, wobei aber jeder die Sache streng geheim hielt. Die Verbesserungen bestanden teils in der Zusammensetzung, teils in der Qualität der zu verwendenden Rohstoffe selbst. Die Bestandteile der Walzenmasse waren ursprünglich nur Sirup und Leim. Beide Stoffe wurden in verschiedenen Mengen zusammengesetzt, um harte und weiche oder Sommer- und Winterwalzen zu erhalten. Dieser Umstand hat auch in der Jetztzeit noch Geltung, besonders dort, wo lokale Verhältnisse oder hohe Auflagen ausschlaggebend sind. Bis ungefähr zum Jahre 1863 begnügte man sich mit aus vorgenannter Stoffzusammensetzung gegossenen Walzen. Jeder Buchdrucker bereitete sich seine Walzenmasse selbst nach seinen eignen Erfahrungen oder seinem eignen Gutdünken. Als aber der Buchdrucker, durch die Fortschritte der Technik gezwungen, sein Hauptaugenmerk immer mehr auf den Druck, sowie dessen intensivste Betreibung lenkte, da kam auch ein sich immer mehr steigernder Bedarf an Walzenmasse, zugleich aber auch das Bedürfnis nach einem besseren, elastischeren und umgußfähigeren Material.

Es entstanden nun eigne Fabriken, welche der Herstellung von Walzenmasse besondere Aufmerksamkeit zuwandten. In Deutschland war es zunächst die Firma Gebrüder Jänecke & Fr. Schneemann in Hannover, der auch im Jahre 1865 eine Verbesserung der Walzenmasse dadurch gelang, daß sie zur Herstellung der Masse an Stelle des oft sehr zweifelhaft beschaffenen Sirups, nunmehr im wesentlichen Glyzerin, etwas Rohzucker und guten Leim verwandten. Die aus solcher Masse gegossenen Walzen hatten gegenüber den Sirupwalzen bereits drei Vorzüge aufzuweisen: größere Elastizität, leichteres Reinigen und höhere Umgußfähigkeit der gebrauchten Walzen. Die Verbesserungen kamen nun nicht mehr zum Stillstand, wozu der Wettbewerb des Auslandes das selbst nach weiterer Vervollkommnung der Walzenmasse strebte, nicht wenig beitrug. Vor allem bemühte sich England, die Walzenmasse nur aus den besten, vorzüglichsten Rohstoffen anzufertigen. Statt des Leimes wurde Gelatine verwendet, ein sehr reiner, farb-, geruch- nnd geschmackloser feinster Knochenleim, dem Glyzerin und Rohzucker in bester Qualität hinzugefügt wurde. Auf diese Weise entstand die sogenannte Gelatine- oder englische Walzenmasse, die kurze Zeit nach ihrer Erfindung auch in Deutschland hergestellt wurde und ziemlich schnell überall in Gebrauch kam.

Nach diesem kurzen Überblick über den Entwicklungsgang der Walzenmasse soll unter Berücksichtigung der jetzt in den Druckereibetrieben bestehenden Verhältnisse das Gießen der Walzen gestreift werden, das immer mehr und mehr aus den Druckereien verschwindet, nachdem zuerst nur die Bereitung der Masse aus den Druckereien verbannt worden war.

Seit einer Reihe von Jahren sind ansehnliche Walzengußanstalten entstanden, welche zum Teil die Masse selbst bereiten und das Gießen der Walzen mit übernehmen, zum Teil aber nur das Gießen neuer, sowie das Umgießen alter Walzen besorgen, die Masse selbst aber von Spezialfabriken beziehen.

War es nun notwendig, daß sich diese Arbeitsverrichtung von der Druckerei völlig trennte? Hierüber kann man geteilter Meinung sein. Jedenfalls müssen bei Beantwortung dieser Frage die Verhältnisse der einzelnen Betriebe in Betracht gezogen werden, die meistens so gestaltet sind, daß in der Regel das Gießen der Walzen in besonderen Anstalten einen großen Vorteil für die einzelnen Geschäfte bedeutet. Anderseits aber wäre es auch ein Nachteil, wenn das Walzengießen gänzlich aus den Druckereien verschwinden würde, weil dann noch weniger Buchdrucker, als es jetzt schon der Fall ist, Gelegenheit haben würden, die einzelnen Vorgänge des Walzengusses kennen zu lernen. Wie oft kommt aber z. B. ein Drucker aus einem großen Druckorte in einen kleinen Ort, in dem er plötzlich in die Lage kommt, für seine Walzen selbst sorgen zu müssen. Daß es dann sowohl für den Gehilfen wie auch für den Arbeitgeber gut ist, wenn das Gießen der Walzen ohne besondere Anstrengungen und Mißgriffe erfolgen kann, das brauche ich wohl nicht zu erläutern. Das Gebiet der Walzengußanstalten wird sich niemals so weit ausdehnen, daß alle Druckereien, auch an den kleinen und kleinsten Orten, in ihr Bereich kommen, wenn auch nicht zu leugnen ist, daß jetzt schon Druckereien in kleinen Orten ihre Walzen in große Städte an Walzengußanstalten senden, um sie neu gießen oder umgießen zu lassen. Aber das Walzengießen sollte dennoch ab und zu in der Fachpresse, in fachtechnischen Vereinigungen und Fachschulen behandelt werden, damit das Hauptsächlichste bekannt wird. Wenn auch bei der Behandlung des Themas nicht viel Neues herauskommen wird, so wird doch mancher Jünger der schwarzen Kunst Vorteil davon haben.

Beim Walzengießen muß in erster Linie Reinlichkeit beachtet werden. Leider wird in diesem Punkte jedoch vielfach gesündigt, da die Arbeit häufig von untergeordnetem Hilfspersonal verrichtet werden muß, das oft so mangelhaft arbeitet, daß trotz bester Gießvorrichtung und bester Masse keine guten Walzen zustande kommen; Zeit und Material also verloren ist.

Zum Schmelzen und Gießen der Masse müssen entsprechende Vorrichtungen vorhanden sein. Zum Schmelzen dienen in der Regel 2 Kessel, ein äußerer und ein innerer, welch letzterer in den bis zu einer entsprechenden Höhe mit Wasser gefüllten äußeren Kessel hineingesetzt wird. Beide Kessel werden dann über Gas- oder Herdfeuerung gestellt, wodurch das Wasser des äußeren Kessels erhitzt und durch die heißen Wasserdämpfe die in dem inneren Kessel

liegende in Stücken zerkleinerte Walzenmasse geschmolzen, flüssig wird. Die zum Schmelzen nötige Masse muß geschnitten werden, wobei zu beachten ist, daß neue Masse keine so große Zerkleinerung erfordert, als alte Walzenmasse. Bei ersterer genügt ein Zerschneiden in ein Stück von 2 qcm, alte, das heißt gebrauchte Masse, muß kleiner zerstückelt werden. Etwa 15 kg neue Walzenmasse sind in etwa einer Stunde flüssig und soll dann sofort gegossen werden, da längeres Kochen nachteilig wirkt und mancherlei Übelstände im Gefolge haben kann. Beim Schneiden und Verarbeiten der zu schmelzenden Masse muß schon auf größte Reinlichkeit geachtet werden. Die Masse darf weder auf dem Boden, der ja immer mehr oder weniger mit Staub und Schmutz bedeckt ist, noch auf einem Tische liegen, der zur Lagerung von allerlei andern Gegenständen verwendet wird. Am besten wird die Masse in eine reine sorgfältig gesäuberte entsprechend große Kiste geschnitten, die dann zugedeckt wird. Die zum Schmelzen zubereitete Masse wird nicht auf einmal in den Kessel gegeben, sondern in Zwischenräumen derart, daß neue Stücke erst dann eingeworfen werden, wenn die im Kessel befindliche Masse so ziemlich geschmolzen ist.

Wenn die Vorbereitungen zum Schmelzen der Masse getroffen sind, dann muß unverzüglich mit dem Instandsetzen der Matrizen oder Gießflaschen begonnen werden. Auch die Spindel oder das Walzenholz bedarf besonderer Aufmerksamkeit. Die Spindeln dürfen nicht schmutzig oder ölig sein, ferner müssen alle an ihnen haftende alte Massereste beseitigt werden. Die aus Holz gefertigten Walzenspindeln müssen zur Entfernung der oberen schmutzigen Schicht rundherum mit einem Messer sauber abgeschabt werden, wobei die beiden Endflächen der Spindeln nicht vergessen werden dürfen. Eiserne Spindeln werden mit gröbster Schmirgelleinwand abgerieben, dürfen aber nicht mit Petroleum oder Terpentinlappen abgewischt werden. Angängig wäre vielleicht noch ein Benzinlappen. Die eisernen Spindeln sind in der Rundung meistens mit Einschnitten oder der Länge nach mit Nuten versehen. Diese Vertiefungen müssen mit einem entsprechenden Instrumente ebenfalls sauber gereinigt werden, da das Haften der Masse in der Hauptsache von diesen Einschnitten abhängt. Das Umwickeln solcher Spindeln mit zu dicker Schnur ist zu vermeiden, da es häufig unangenehme Folgen haben kann, besonders wenn die Walze nur wenig Fleisch hat und die Masse schwindet. Wenn die Spindeln hergerichtet sind, dann werden sie an einem warmen trocknen Ort, in die Nähe einer Heizung oder, im Sommer, direkt in die Sonne gestellt, um sie völlig auszutrocknen und zu erwärmen.

Nun wird mit der Herrichtung der Matrize oder Gießflasche begonnen. Diese Arbeit ist eine mehr oder weniger leichte, je nachdem die Matrizen an einem geeigneten oder ungeeigneten Orte aufbewahrt worden sind. Leider kann wegen Platzmangels nicht immer auf gute Aufbewahrung der Gießflaschen Rücksicht genommen werden, aber wenn irgend möglich sollen die Walzenmatrizen nicht in einen feuchten kalten Keller gestellt werden. Wenn die Matrizen an einem trocknen Orte gut und sauber verwahrt werden, dann ist das Reinigen und Zurechtrichten zum Guß nicht allzu schwer.

Die Matrize wird auf einen Tisch oder auf Holzböcke gelegt, auseinandergeschraubt und beide Teile gründlich gereinigt. Etwaige Rostflecken dürfen nicht mit Schmirgelleinwand entfernt werden, sondern nur mit einem Petroleumlappen, mit dem so lange gerieben werden muß, bis der Rost verschwindet. Sollte dies durchaus nicht zu erreichen sein, dann erst darf Polierpapier verwandt werden, mit dem aber dann die Matrize *ganz* ausgerieben werden muß, also nicht nur an der Stelle, wo sich der Rost befindet. Die sauber gereinigte Matrize wird nun angewärmt. Ist Raum vorhanden, dann werden die beiden Hälften der geteilten Matrize einzeln, sonst aber nur mit zwei oder vier Schrauben, je nach Größe der Matrize, zusammengeschraubt angewärmt. Das Wärmen der Matrizen kann auf verschiedene Art erfolgen. Am einfachsten und zweckentsprechendsten wird sich das Anwärmen gestalten, wenn Gasleitung vorhanden ist. In diesem Falle wird ein entsprechend langes Gasrohr, um das spiralförmig nadelspitz große je 3 bis 4 cm entfernte Öffnungen laufen, in die Matrize gestellt und mittels eines Schlauches mit der Gasleitung verbunden, der Gashahn geöffnet und das dem Rohr entströmende Gas entzündet. Die Flamme darf nur so lange brennen, bis die Matrize vollständig und gleichmäßig durchwärmt ist. Als Norm gilt sogenannte Handwärme, das heißt, die Matrize muß mindestens so erwärmt werden, daß die Außenwand ohne brennendes Gefühl berührt werden kann. Wenn zum Erwärmen der Matrizen kein Gas vorhanden ist, so kann auch eine Spiritusflamme verwendet werden, die möglichst hoch emporbrennen muß und unter die Matrize gestellt wird. Letztere muß dann öfters gestürzt werden, weil die Flamme zur von unten nach oben durchgehend gleichmäßigen Erwärmung der langen Matrize nicht ausreicht. Die erwähnte Matrize muß mit einem halbfeuchten Petroleumlappen nochmals ausgewischt werden. Aus einem Teil gearbeitete Matrizen werden mit einem sogenannten Kanonenwischer gereinigt, der mit Lappen usw. umwickelt werden kann. Die Matrize wird dann mit einem trockenen reinen Lappen nochmals rasch nachgewischt, worauf das Einfetten erfolgt, dessen richtige und sachgemäße Ausführung deshalb von besonderer Bedeutung ist, weil von ihm das Gelingen eines guten Walzengusses wesentlich



abhängt. Das Einfetten muß rasch und vor Erkalten der Matrize erfolgen. Die Walzengußanstalten verwenden meist ein Spezialfett eigner Zusammensetzung, aus der sie gern ein Geheimnis machen. Gutes fetthaltiges, säurefreies Maschinenöl ist aber ebenso zuverlässig und hat obendrein noch den Vorzug, stets gebrauchsfertig bei der Hand zu sein. Das Einfetten geteilter Matrizen geschieht mittels eines reinen stark mit Öl durchtränkten Lappens derart, daß zunächst der Länge nach durchgewischt wird, bis das Öl haftet. Dann wird mit einem reinen, halbfeuchten Öllappen nachgewischt, bis die Ölschicht dünn und gleichmäßig verteilt ist. Das Einfetten von Matrizen aus einem Stück geschieht mittels des schon erwähnten Kanonenwischers auf gleiche Weise, nur achte man bei solchen Matrizen darauf, daß etwas mehr eingefettet wird, da sonst bei Herausnahme der gegossenen Walzen Schwierigkeiten entstehen.

Bei der Zusammensetzung geteilter Matrizen werden zuerst beide Teile durch Stifte verbunden, welche festgekeilt werden, dann kommen die Schrauben, die abwechselnd an der einen und andern Seite festgezogen werden. Auf diese Weise wird ein genaues Zusammenpassen beider Matrizenteile erzielt, der Ansatz oder die Walzennaht aber bedeutend verringert.

Die Vorbereitungen zum Gießen sind nun beendet. Der Behälter mit der geschmolzenen Masse wird aus dem heißen Wasserbade herausgenommen, die Masse nochmals einige Minuten langsam gerührt, damit der Dampf entweicht, und dann einige Augenblicke stehen gelassen. Während dieser Zeit wird die angewärmte Walzenspindel in die Matrize gestellt, sowie das Kreuz oder der Stern darauf gesetzt. Der inzwischen auf der Oberfläche der geschmolzenen Masse entstandene Schaum bzw. Blasen werden entfernt und nun die Masse in die Matrize eingegossen. Dieses Eingießen muß gleichmäßig, also nicht ruckweise geschehen. Es wird erleichtert, wenn durch irgendeine provisorische Vorrichtung der Behälter höher als die Matrize gestellt wird, da dann durch Neigen desselben die gewünschte Ausflußstärke ohne Anstrengungen erzielt werden kann.

Das Eingießen der Masse durch einen Trichter ist an und für sich ganz gut, aber bei den verschiedenen Größen und Durchmessern der Matrizen bzw. Walzen müßten auch wieder verschiedene große Trichter vorhanden sein, so z. B. für eine Matrize von 60 mm Durchmesser, in der sich eine Walzenspindel von 35 mm Durchmesser befindet, ein Trichter mit einer Ausflußöffnung von etwa 15 bis 20 mm Durchmesser, der aber wiederum für eine Matrize von ungefähr 125 mm Durchmesser, in die ein Walzenholz von etwa 75 bis 80 mm Durchmesser gestellt ist, entschieden zu klein wäre. Das freie Eingießen der Masse wird sich daher ohne weiteres nicht beseitigen lassen, es sei denn, daß eine vollkommene Walzengußeinrichtung angeschafft wird, bei der die Matrizen einfach unter den Behälter gestellt werden, um die Masse mittels regulierbaren Ausflußhahnes einlaufen zu lassen. Eine derartige Einrichtung ist zwar sehr praktisch, aber für kleinere Geschäfte, sowie im Verhältnis zu den einfachen Schmelzapparaten sehr teuer, ganz abgesehen davon, daß auch nicht immer der entsprechende Platz vorhanden ist.

Mit dem Eingießen der Masse kann verschiedentlich verfahren werden. Was der eine für gut befindet, das verwirft der andre und umgekehrt. Eine feste Regel aufzustellen, z. B. daß die Masse nur über den Kern der Spindel gegossen werden soll, wäre gewagt, denn nicht immer läßt sich dies bewerkstelligen, ja bei Matrizen geringen Durchmessers läuft die Masse so wie so an der Wand entlang, ohne daß dadurch der Guß schlecht oder unbrauchbar wird, wenn alles Übrige in Ordnung war. Es gibt alte erfahrene Praktiker, die grundsätzlich die Masse nicht über den Kern der Spindel gießen, sondern auf einer Seite zwischen Spindel und Matrizenwand einlaufen lassen. Schon Dutzende von Walzen wurden auf solche Weise hintereinander gegossen, ohne daß auch nur eine derselben eine Spur von Schlangen oder Blasen aufzuweisen gehabt hätte. Dies ist schon ein Beweis dafür, daß nicht immer schlimme Folgen zu erwarten sind, wenn einmal von der üblichen Schablone abgewichen wird. Die Hauptsache ist, daß die Vorarbeiten zum Walzenguß richtig getroffen waren, daß bei allen Verrichtungen Reinlichkeit geherrscht hat, die Matrize gut und gleichmäßig erwärmt, richtig eingefettet wurde, Walzenholz oder Spindel rein und trocken waren und die Masse so ordentlich geschmolzen war, daß sie gut ausläuft. Werden diese vorgenannten Bedingungen richtig erfüllt, dann wird beim Walzenguß selten ein Mißerfolg vorkommen, zumal wenn die Masse neu ist.

Das viel umständlichere Umgießen alter Walzen kann in bezug auf die Masse nur bis zu einer gewissen Grenze erfolgen. Deshalb ist es notwendig, die Walzen aus neuer Masse zur gegebenen Zeit für sich umzugießen, also nicht mit Masse zu vermengen, die schon vier- oder fünfmal umgegossen wurde. Viel Zeit und viel Geld wird dadurch erspart, denn eine Masse, die schon oft umgegossen wurde, verdirbt die bessere. Wohl läßt sich der Schmelzprozeß durch Zusatzmasse noch erzielen, aber die Haltbarkeit bleibt verloren, besonders wenn mit strengen und schnelltrocknenden Farben gearbeitet wird. Es ist daher besser unbrauchbare Masse einfach fortzuwerfen als sich mit ihr gute umgußfähige zu verderben. Beim Umguß von länger in Gebrauch gewesenen Walzen muß vor allem die obere harte Schicht, welche sich durch das öftere Reinigen, sowie die besonderen Eigenschaften mancher Farben gebildet hat,



gründlich entfernt werden. Dies läßt sich leicht bewerkstelligen, wenn die Walzen mit heißem Wasser so lange übergossen und gewaschen werden, bis die harte Schicht so weich ist, daß sie mit einem Messer der Länge nach strichweise abgeschabt werden kann. Ein Zuviel ist dabei besser als ein Zuwenig, denn harte Teilchen, die zurückbleiben, schmelzen nicht nur nicht, sondern setzen sich unter Umständen beim Gießen nach außen, wodurch dann der Guß verdorben wird. Die Anwendung eines Siebes verhindert nicht, daß solche hautige Stückchen doch durchkommen, weshalb unbedingt nötig ist, vor dem Schneiden der Masse nicht nur die harte Schicht, sondern auch die beiden Enden gewissenhaft zu entfernen. Die gründlich gereinigte von der Spindel abgenommene Masse wird nun geschnitten. Je kleiner die Stückchen sind, desto leichter wird die Masse schmelzen. Die durch das Abschaben verloren gegangene Masse muß selbstverständlich durch neue Walzenmasse oder Zusatzmasse ersetzt werden. Der weitere Vorgang beim Umgießen gebrauchter Walzen ist genau derselbe wie bei Verwendung neuer Masse.

Bei der Behandlung frisch gegossener Walzen sollte jedem Fachkundigen klar sein, daß die Walzen erst nach dem völligen Erkalten der Matrize aus dieser genommen werden dürfen. Vielfach herrscht aber die Ansicht, daß dies so rasch als möglich geschehen soll, um etwaiger Schlangenbildung vorzubeugen. Das ist ein Irrtum, denn die Schlange bildet sich schon während oder unmittelbar nach dem Gusse. Die Schlangenbildung kann möglichst vermieden werden, wenn alle beim Walzengießen erwähnten Bedingungen genau berücksichtigt werden, vor allem aber die Masse nicht zu heiß gegossen wird, damit die Dampfentwicklung während des Gusses und nach Beendigung desselben möglichst eingeschränkt wird. Das längere Verweilen sowie das völlige Erkalten der Walze in der Matrize hat mit dem Übelstand der Schlangenbildung gar nichts zu tun. Wird die Walze aber noch in etwas lauem Zustande herausgenommen, so ist die Masse noch sehr weich, sie neigt sich daher, wenn die Walze schräg oder senkrecht gestellt wird, nach unten, oder wenn sie quer gelegt, in der ganzen Länge nach einer Seite, wodurch vielfach krumme Walzen entstehen. Durch fortwährendes Drehen bis zur gänzlichen Erkaltung könnte man ja einigermaßen vorbeugen, aber dies Mittel ist keinesfalls verläßlich.

Nach Herausnahme der frisch gegossenen Walze aus der Matrize, ist erstere von dem Öl zu reinigen, was am besten mittels eines mit Terpentin befeuchteten Schwammes geschieht. Das obere Ansatzstück soll sofort mit einer dünnen aber kräftigen Schnur abgeschnitten werden, worauf dann die Walze in dem hierfür bestimmten Schranke aufbewahrt wird, um nach einigen Tagen verwendet zu werden. Jede frisch gegossene Walze soll mindestens drei bis vier Tage stehen, bevor sie in die Maschine gegeben wird. Auf die reklamehafte Behauptung von einigen Walzenmassefabriken, daß die mit ihren Erzeugnissen gegossenen Walzen schon nach 5 bis 6 Stunden verwendet werden können, ist nichts zu geben.

Der mit Türen versehene Walzenschrank, der stets geschlossen zu halten ist, darf nicht an einem feuchten Orte aufgestellt sein. Offene Walzenständer erfüllen ihren Zweck nicht. Leider wird jedoch in dieser Hinsicht vielfach am unrechten Orte gespart. Ebenso wie Schriften und andres sorgfältig in Regalen und Schränken untergebracht sind, so müssen auch die Walzen in verschlossenen Behältern aufbewahrt werden, denn auch sie kosten Geld und bilden einen sehr wesentlichen Bestandteil zum Gelingen einer tadellosen Arbeit.

Die Lebensdauer einer Walze hängt von verschiedenen Umständen ab, wobei in Betracht kommt, welchem Zwecke sie dienen. Für Schwarzdruck mit leichter und mittelstarker, nicht schnelltrocknender Farbe hält sie wohl am längsten aus; bei sachgemäßer Behandlung bis zu einem Jahre. Nicht so lange bei Verarbeitung von stärkeren Illustrationsfarben, am kürzesten ist ihre Lebensdauer aber bei Verarbeitung von Schnelltrockenfarbe, bunter Farbe und hauptsächlich bei Bronzefarbe. Diese Farben haben alle mehr oder weniger die unangenehme Eigenschaft, auf den Walzen rasch zu trocknen und diese dann aufzureißen, so daß nicht nur täglich, sondern auch des Tages über ein Reinigen und Waschen der Walzen erforderlich ist. Dieses allzuhäufige Reinigen hat aber wiederum ein rasches Stumpfwerden, sowie vorzeitiges Schwinden der Walze zur Folge, so daß recht bald an deren Ersatz bzw. Umguß gedacht werden muß. Immerhin kann dem allzufrühen Ruine einigermaßen vorgebeugt werden, wenn gerade in diesen Fällen den Walzen eine aufmerksame Behandlung zuteil wird, sei es in bezug auf sorgsamste Reinigung oder in bezug auf Verhütung des Reißens und Ausbröckelns.

Zum Reinigen und Waschen der Walzen gibt es eine ganze Anzahl von Mitteln, aber keines hat das Terpentin richtig ersetzt, das, obwohl es teuer ist, immer das beste Reinigungsmittel bleiben wird. Die mit Terpentin sauber gewaschene Walze erfüllt lange Zeit immer wieder ihren Zweck und wenn sie ab und zu einmal nach dem Waschen mit reinem Glyzerin eingerieben und über Nacht stehen gelassen wird, dann gewinnt sie nicht nur an Elastizität, sondern erhält auch ihre Zugkraft wieder. Um das seitliche Aufreißen und Ausbröckeln der Walzen wenigstens etwas zu verhindern, empfiehlt es sich, die Ränder mit einigen Tropfen Öl oder Fett zu bestreichen. Dieses Verfahren kann tagsüber wiederholt werden, vorausgesetzt daß es die Form zuläßt und diese nicht

so groß ist, daß die ganze Walzenlänge beansprucht wird.

Das rechtzeitige An- und Abstellen der Walzen ist wohl selbstverständlich, ebenso das richtige Stellen in bezug auf Schrifthöhe und in bezug auf das richtige An- und Aufliegen an den Farbzylindern. Das Anpressen an letztere ist für die Walze unbedingt schädlich, zeigt zugleich auch von großer Unkenntnis oder Leichtsinn des Druckers.

Zum Schlusse muß noch auf einen Umstand hingewiesen werden, der von manchen sonst ganz verständigen Druckern nicht immer beachtet wird, aber oftmals Ursache eines großen Übelstandes wird. Es ist dies das gleichgültige Herausnehmen der Walzen aus der Maschine. Wie oft kann man beobachten, daß nach dem Losschrauben der Lager diese förmlich herausgerissen werden, wodurch die Walzen dann mit einer solchen Gewalt auf das Seitengestell fallen, daß die Spindelzapfen unbedingt darunter leiden müssen. Wenn das Seitengestell oder die Lagerwand der Maschine nicht hoch ist, dann hängen die Walzen auf der einen Seite frei, während die Zapfen auf der andern Seite derart in die Lager eingezwängt sind, daß durch die Schwere der Walzen das Krummwerden herbeigeführt werden muß. Die herausgenommenen Walzen müssen auch vorsichtig auf den Boden aufgestellt werden, denn durch einigermaßen kräftigen Stoß leiden ebenfalls die Spindelzapfen, besonders bei großen und schweren Walzen.

Beim Walzenguß, sowie beim Gebrauch der Walzen sind also eine Reihe von Umständen zu beachten, deren Außerachtlassung zu Unannehmlichkeiten führen würde. Ich könnte noch auf Einzelheiten eingehen, jedoch mag das Wesentlichste genügen. Der Hauptzweck dieser Abhandlung soll doch der sein, weitere Kreise davon zu überzeugen, daß die Walze nicht, wie dies leider so manches Mal geschieht, als etwas Nebensächliches behandelt werden darf, daß ferner mit dem Guß der Walzen zuverlässige Personen betraut werden müssen, die mit Gewissenhaftigkeit ihre Arbeit verrichten. Daß für beide Fälle ein entsprechender Zeitaufwand erforderlich und notwendig ist, daß der mit dem Gießen Betraute während des ganzen Vorganges nicht mit andern Arbeiten überhäuft wird, bedarf wohl keiner Erwähnung. Wenn das eine oder das andre aus diesem oder jenem Grunde nicht möglich ist, dann ist es für das betreffende Geschäft vorteilhafter, wenn es den Guß der von ihm benötigten Walzen in Spezialgeschäften, also in Walzengußanstalten ausführen läßt.

Welche Vorteile soll die einfache Schnellpresse aufweisen?

Von EDUARD KÜHNAST, Magdeburg.

AUF Grund des vorliegenden Materials bedarf es keines besonderen Nachweises, daß unsre Druckmaschinen, vor allem die einfache Schnellpresse, fortdauernd Verbesserungen erfahren haben, wozu die veränderten Verhältnisse im Gewerbe drängten. Wenn nun die auf dem Gebiete der Maschinentechnik erzielten Erfolge noch nicht in allen Teilen befriedigt haben, so steht die fortgesetzte Hervorbringung neuer Hilfsmittel zur Vereinfachung und gleichzeitigen Verbesserung der Druckausführung dennoch außer allem Zweifel. Man braucht nur an den Autotypiedruck von einst und jetzt zu denken. Anderseits neigt man zu der ganz natürlichen Auffassung, daß die neuzeitigen Errungenschaften im Bereiche der Druckmaschinentechnik, die sich Schritt für Schritt Bahn gebrochen haben, nicht über Nacht durch noch vollkommenere Erscheinungen ersetzt werden können. Alles braucht seine Zeit, ehe es sich bewährt, und so wird auch das Buchdruckgewerbe dahin gelangen, immer weitere Vorteile zur besseren und beschleunigten Druckherstellung auch für die einfache Schnellpresse ausfindig zu machen. Jeder einzelne Angehörige des Gewerbes wird sich übrigens ganz von selbst sagen können, daß jede neue Maschine, die irgendwo zur Aufstellung kommt, Neuerungen bringt, die bei näherer Prüfung das Interesse aller erwecken, auch wenn sie noch so bescheidener Natur sein mögen. Sollen derartige Neuerungen in der Zukunft noch im vermehrten Maße auftauchen, so wird es ganz von selbst zur Notwendigkeit, technische Wünsche an die Öffentlichkeit zu bringen, da diese dann sicherlich auch in die Räume der Maschinenkonstrukteure dringen. Wenn nun diese Herren ihre Pläne und Probleme, mit denen sie die Fachwelt noch beglücken wollen, auch nicht gern von Außenstehenden beeinflussen lassen, so darf doch anderseits wohl angenommen werden, daß aus Maschinenmeisterkreisen kommende Vorschläge, sowie Anregungen über zweckentsprechende Konstruktion dieses oder jenes Maschinenteils die zur Verwirklichung erforderliche Berücksichtigung finden werden, damit die Maschinenbaukunst innerhalb des Buchdruckgewerbes ihrem Höhepunkt immer näher gebracht werde.

Zwar wurde schon des öftern die Behauptung aufgestellt, daß die in Maschinenmeisterkreisen zu findenden Anschauungen über die Nützlichkeit dieser oder jener Verbesserung, wie solche im Laufe der Zeit an den Druckmaschinen zutage getreten sind, recht mannigfacher Natur sein können. Verbesserungen und sonstige Fortschritte an den Schnellpressen werden aber dann von recht augenfälliger



Wirkung, wenn wir die Bauart derselben von früher, wo noch die entsetzlich großen Schwungräder vorherrschten, am geistigen Auge vorbeiziehen lassen. Erst dann wird so recht klar, daß es im Reiche des Schnellpressenbaues tatsächlich keinen Stillstand gegeben hat und aus den vorbezeichneten Gründen auch nicht geben konnte. Allerhand komplizierte Maschinen wurden gebaut, darunter solche, die in einem Arbeitsgange fünf und mehr Farben zum Abdruck bringen mit einer Schnelligkeit, wie wir es nur beim rotierenden Druck gewohnt sind. Angesichts dieser geradezu ingeniösen Ergebnisse könnte man sehr leicht die Meinung antreffen, daß für die Ursprungsmaschine, die einfache Schnellpresse, eigentlich keine ausreichende Existenzberechtigung mehr vorhanden sei, nachdem die im letzten Jahrzehnt entstandenen Spezialmaschinen deren Leistungsfähigkeit so ziemlich in den Schatten stellen. Das letztere mag teilweise zutreffen, doch verbleibt der einfachen Maschine nach wie vor ein recht breiter Raum zur Betätigung, der sich stets und ständig erweitern muß, jemehr die Anforderungen auch in qualitativer Hinsicht im Wachsen begriffen sind. Mit der Schnelligkeit des Rotationsdruckes ist eben nicht immer die Güte desselben verbunden, der Flachdruck wird daher wohl noch auf lange Zeit hinaus das bisher innegehabte Feld behaupten. Die einfache Schnellpresse könnte aber doch noch so manche kleine oder große Verbesserung vertragen, durch die sich ein leichteres Arbeiten als bisher ermöglichen lassen würde, worauf ja das Sinnen und Trachten der Fachwelt schon längst gerichtet ist.

Die Ansichten über die Konstruktion der einzelnen Maschinenteile sind, wie schon bemerkt, recht verschieden. Der eine lobt diese, der andre jene Ausführung. Wenn aber der Sache ein wenig auf den Grund gegangen wird, dann könnte manchem Gegenstande, der sich bis heute unverändert erhalten hat, eine Form gegeben werden, die einerseits das leichte Hantieren zuläßt, anderseits manche Umständlichkeit, ferner auch Unannehmlichkeiten aus dem Wege räumt.

Wenn meine Darlegungen auch nur rein persönliche Anschauungen sein mögen, soweit sie eine Reform mancher Maschinenteile an einfachen Schnellpressen betreffen, so belehrt mich anderseits eine vieljährige Praxis doch hinreichend, daß hier ein Weg gefunden ist, auf welchem man bei Ausführung der so verschieden gelagerten Druckarbeiten dem gesteckten Ziele immer näher kommt.

Bei dem kompliziertesten Teile der Maschine, dem Farbkasten, läßt sich leicht herausfinden, daß er noch nicht genügend Neigung besitzt, um das Stehenbleiben etwas strengerer Farbe auszuschließen. Das Farbmesser müßte noch etwas spitzer zulaufen, damit die Farbe ganz von selbst nach dem Duktor drängt, somit Fälle fortbleiben, wo Stellen des Druckes plötzlich grau werden, wenn dieser nicht ständig beaufsichtigt wurde, obwohl noch ein genügendes Quantum Farbe vorhanden war. Bezüglich der Farbezufuhr bevorzuge ich das mehr und mehr in Aufnahme gekommene amerikanische System, das die beliebige Anwendung der großen Anzahl von Stellschrauben zuläßt, so daß jeder Teil der Druckform mit mehr oder weniger Farbe versehen werden kann. Wer Jahre hindurch mit federndem Farblineal gearbeitet hat, dem fällt es allerdings nicht im Traume ein, das ein- und mehrfach geteilte Farbwerk als den Gipfel der Vollkommenheiten zu preisen. Das konnte nur früher der Fall sein, wo man Besseres und Vollkommeneres noch nicht vor Augen hatte. Das amerikanische Farblineal setzt freilich vor allem eine sorgfältige Behandlung voraus, sofern es für immer in guter Verfassung bleiben soll. Um die Möglichkeit zu schaffen, das etwa für Werkdruck gleichmäßig eingestellte Farbwerk beim Vorkommen leerer Stellen in den nachfolgenden Druckformen nicht gleich verändern zu müssen, bediene ich mich einer verstellbaren Leckwalze, die ganz nach Bedarf längere oder kürzere Farbstreifen vom Duktor entnimmt, somit das fortgesetzte Regulieren der Farbe auf recht einfache Weise erübrigt. Den Duktor selbst wünsche ich von möglichst großem Durchmesser, damit er dem nachdrängenden Farblineal den nötigen Widerstand entgegensetzen kann, eine Biegung also von vornherein ausgeschlossen erscheint. Zur wünschenswerten Schonung des Farblineals halte ich eine ganz besonders stufenreiche Farbeentnahme seitens der Leckwalze für sehr am Platze. Die Schnellpressenfabriken sind diesem berechtigten Verlangen teilweise ja auch bereits nachgekommen. Je nach den eingeschalteten Exzentern läßt sich alle ein, zwei und vier Bogen Farbe entnehmen. Wenn dazu noch die beliebig breiten, durch längeres oder kürzeres Verweilen des Hebers am Duktor hervorgerufenen Farbstreifen gerechnet werden, so könnte sehr wohl die Auffassung Platz greifen, eine ziemlich vollkommene Farbeabstufung vor sich zu haben. Aber noch nützlicher könnte die letztere wirken, wenn sie noch weiter gesteigert würde, denn gerade in diesem Punkte bedarf der Maschinenmeister der weitreichendsten Hilfsmittel, damit er die so verschieden gearteten Druckformen noch besser als bisher mit gleichmäßiger Deckung zu behandeln in der Lage ist. Die gedachten Vorteile springen jedenfalls sofort in die Augen, wenn man sich vergegenwärtigt, welche winzigen Abweichungen im Farbeton sich oftmals zeigen, etwa hervorgerufen durch ungleichmäßige Zimmertemperatur, wie sie besonders am Morgen beim Weiterdruck wahrzunehmen ist. Eine Farbeabstufung alle ein bis sechs Bogen würde die Regulierung des Farbetones im allgemeinen ganz

wesentlich erleichtern, die vorzeitige Abnutzung des Farblineals aber ausschließen.

Vorrichtungen zum Festhalten der Farbklötze, um diese an seitlicher Veränderung zu hindern, habe ich im praktischen Gebrauche mehrere kennen gelernt und habe solche auch jetzt noch ständig in Benutzung. Diese nützlichen Gegenstände scheinen jedoch allenthalben als entbehrlich befunden zu werden, obwohl sie an Einfachheit nichts zu wünschen übrig lassen.

Das Doppelfarbwerk mit vier Auftragwalzen stellt gegenüber der einfachen Farbeverreibung ganz zweifellos einen Fortschritt dar, der meines Erachtens nur ein wenig überschätzt wird. Dieses Farbwerk mit seinen vielen Walzen müßte noch eine weit intensivere Deckung der Druckform ergeben, wenn der Durchmesser der Auftragwalzen ein etwas größerer sein könnte. Die Notwendigkeit wird freilich vielfach bestritten, aber wenn man die Tatsache vor sich hat, daß eine Auftragwalze von 8 cm Durchmesser — so dünn sind diese bereits geworden — in ihrer Rundung nur eine Fläche von 24 cm mit Farbe bedecken kann, so ist die Berechtigung für dickere Walzen eigentlich von selbst gegeben. Die Möglichkeit der Schaffung solcher an den Vierwalzenmaschinen ist freilich leichter gedacht als zur Ausführung gebracht, weil durch eine veränderte Dimensionierung der Auftragwalzen auch andre Maschinenteile in Mitleidenschaft gezogen werden. Durch dickere Auftragwalzen müßte das Farbwerk noch weiter auseinander gezogen werden, demzufolge hätte auch der Druckzylinder eine etwas größere Form anzunehmen, um mit dem Druckfundament zusammenzutreffen, ohne daß die vordere Auftragwalze sozusagen den Rand der Satzform berührt, wenn die Maschine im Stillstand sich befindet. Der letztere Punkt ist es ja gerade, der den Unwillen so vieler Maschinenmeister und auch den meinigen herausfordert. Es kann nichts Unbequemeres geben, als sich in seiner maschinellen Tätigkeit durch die vordere Walze fortwährend beengt zu sehen. Das Herausnehmen oder ständige Fehlen dieses Gegenstandes belehrt über sein verunglücktes Dasein, obgleich man genügend überzeugt ist, daß vier Auftragwalzen hinsichtlich Deckung der Farbe denn doch mehr auszurichten vermögen als drei. Man braucht hierbei nur an das Durchschießen empfindlicher Drucksachen zu denken. Diese umständliche Arbeit könnte ab und zu sehr gut wegfallen, wenn eine wirklich vollkommene Farbeverreibung, sowie ausreichende Deckung der Druckform mit vier genau eingestellten Walzen zur Verfügung stünde. Die vier oder auch zwei Auftragwalzen von gleichem Durchmesser haben schon bei mancher Drucksache unbefriedigende Ergebnisse gebracht, so etwa bei großen Tonflächen, wo sich die bekannte Streifenbildung zeigte, die ich bei einer sonst recht gut arbeitenden Maschine nur durch die Entfernung der hinteren Walze bzw. durch deren Höherstellung, so daß sie die Form nicht berührte, beseitigen konnte. Dieser öfters wahrnehmbare Übelstand des unvollkommenen Einfärbens der Form liegt in der Hauptsache wohl an dem gleichen Durchmesser der Auftragwalzen, dann aber auch mit daran, daß es schwer hält, satte Farbstreifen vor Abgabe an die Auftragwalzen zur vollständigen Verreibung zu bringen. Wiederholt habe ich Versuche unternommen, um aus diesem oft unangenehm empfundenen Dilemma herauszukommen. Erst in letzter Zeit gelang es mir, zwei Wege zu dessen möglichster Abstellung ausfindig zu machen, in erster Linie durch Ingebrauchnahme eines kleinen Farbtisches, der zum Anschrauben an die Stirnseite des Fundaments eingerichtet ist. Dieser Farbtisch steht durch die regelmäßige Bewegung des letzteren mit den Auftragwalzen in ständiger Berührung und vermittelt durch diese Funktion eine ausreichendere Verreibung und Verteilung der Farbe, als es ohne dieses Hilfsmittel möglich wäre. Um der lästigen Streifenbildung, die hier mehr, dort weniger auftritt, je nachdem die Druckprodukte beschaffen sind, mit Erfolg zu begegnen, oder wenigstens etwas Einhalt zu tun, bin ich noch auf ein andres Mittel verfallen, das jedenfalls den Reiz der Neuheit beanspruchen darf. An Stelle der hinteren (vierten) Auftragwalze, welche die Streifenbildung verursacht, benutzte ich bei derartigen Vorkommnissen eine solche von etwas geringerem Durchmesser, die ich von einer andern Maschine gleichen Formates vorübergehend entnahm. Es war dabei ganz interessant zu beobachten, wie durch das Vorhandensein einer Auftragwalze von geringerem Durchmesser der vorher in auffälliger Weise wahrnehmbare Farbstreifen ganz wesentlich zurücktrat. Diese Tatsache hat mich zu der Erkenntnis geführt, daß Auftragwalzen nicht den gleichen Durchmesser haben dürfen, sofern sie einen wirklich gleichmäßigen Flächendruck ergeben sollen, bei dem nicht mit allerlei Finessen gearbeitet werden muß. Obwohl das Heraussuchen von Vorteilen zum Zwecke leichterer Druckherstellung lediglich Sache der Herren Maschinenkonstrukteure sein mag, ich schließlich auch wohl vermuten darf, daß meine Ausführungen wegen der zweierlei Auftragwalzen in

Farbwerk einer Autotypie-Schnellpresse
(Die fetten Kreise bedeuten Stahlwalzen)

diesen Kreisen vielleicht ein mitleidiges Lächeln hervorrufen, so möchte ich dennoch an einer Skizze zeigen, wie ich mir die Dimensionierung dieser Walzen ungefähr denke. Die vorstehende Skizze läßt die ungewohnte Form der Auftragwalzen erkennen. Nach meinem Vorschlage würde also eine dritte Gattung von Walzen geschaffen werden, die auch noch eine Gießhülse erforderlich macht. Aber der geringe Mehraufwand würde sich durch den erzielten Zweck einer besseren Verteilung der aufgespeicherten Farbe aufwiegen. Ein weiterer Vorteil von dem zweierlei Umfang der Auftragwalzen ließe sich noch bezüglich der vorderen Walze herausfinden, die infolge ihres verminderten Durchmessers die Druckform etwas freilegen würde, um einen bequemeren Zugang für sie zu schaffen, was ja auch zu wünschen wäre. Durch *ziemlich dicke* Auftragwalzen in der Mitte würde der Raum zwischen den beiden Farbzylindern entsprechend verwertet. Auch mit der in der Abbildung des Farbwerkes erkennbaren zweierlei Art der Verreibewalzen hat es nur die eine Bewandtnis, eine vollkommene Verreibung der Farbe dadurch zu ermöglichen, daß nicht immer die gleichen Flächen aufeinandertreffen, was bei satter Farbegebung nur vorteilhaft wirken kann.

Obwohl ich auf dem Standpunkte stehe, daß dicke Auftrag- und Verreibewalzen bei jeder Maschinenart Vollkommeneres zu leisten vermögen, soweit es sich um eine bessere Deckung des Druckes, sowie um geringeres Heißlaufen bei schnellem Gange handelt, so hat man sich auch mit den mehr als nötig in Aufnahme gekommenen dünnen Auftragwalzen abzufinden gewußt. Ich würde jedoch in der Verwirklichung obiger Skizze einen Fortschritt erblicken, weil ich diese Veränderung des Farbwerks im praktischen Gebrauche gut befunden habe.

Bei dem Farbwerk halte ich das Vorhandensein von geschliffenen Stahlzylindern als eine Gewähr dafür, daß sie für immer eine glatte Fläche behalten, selbst wenn mehr oder weniger häufig mit Kopierfarbe gearbeitet wird. Auch für die Spindelzapfen und die Lager der Auftragwalzen kann ich den Wunsch nach gehärtetem Stahl nicht unterdrücken, da dadurch auf längere Zeit hinaus eine sichere Lagerung der Auftragwalzen gewährleistet sein wird. Denn von einer genauen Walzeneinstellung, wie sie der Druck von Autos verlangt, kann keine Rede mehr sein, sobald in den Lagerbüchsen infolge zu weichen und daher widerstandslosen Materials überflüssiger Raum entstanden ist, wobei nicht zuletzt dem ungenügenden Schmieren der Walzenlager die Schuld beizumessen ist. Obendrein müßte man allenthalben über einen Satz Reservelager verfügen, der auch seitens einzelner Maschinenfabriken zum Zweck der beliebigen Auswechslung bei späterer Abnutzung schon mitgeliefert wird.

Die federnden Walzenlager, wie sie in neuerer Zeit in deutschen Maschinensälen anzutreffen sind, kann ich nicht verwerfen, aber auch nicht gerade verteidigen, nachdem ich sie im jahrelangen Gebrauche hinreichend kennen lernen konnte. Jede Neuerung hat ihre Licht- und Schattenseiten, so daß eine bestimmte Stellungnahme stets eine schwierige Sache ist. Es läßt sich ja nicht leugnen, daß durch fahrlässige Bedienung der Walzenschlösser, durch deren loses Anstellen schon manches Unheil hervorgerufen worden sein mag, vor welchem die federnde Walzenlagerung schon eher Schutz gewährt, sofern der Verschluß genügend beachtet wird. An neuesten Maschinen, die ich im Gebrauche habe, wird die Befestigung der Walzenschlösser durch einen ziemlich gewichtigen Schlüssel bewirkt, wodurch eine Lockerung dieser Maschinenteile als ausgeschlossen gilt.

Das Einsetzen der Auftragwalzen begegnet oftmals besonderen Schwierigkeiten, wenn der Zahnstangenschutz nicht ausreicht, um die vier Walzen bequem an ihren Platz befördern zu können. Von einer Fabrik ist früher sogar ein Walzeneinsetzapparat geschaffen worden. Hieraus ergibt sich, daß Versuche unternommen worden sind, die bei dem Walzeneinsetzen Erleichterungen ermöglichen sollen. Diese sind meines Erachtens hinreichend gegeben, wenn der 1 cm starke Zahnstangenschutz bis an den Druckzylinder heranreicht, da sich dann mittels dieses Stützpunktes jede einzelne Walze bequem an ihren Platz bringen läßt.

Das frühere Greifersystem hat wiederholt Grund zu abfälligen Bemerkungen seitens der Maschinenmeister gegeben. Diese Kritiken waren durchaus berechtigter Natur. Schon vor vielen Jahren wurde auf das Unzulängliche der Greifer beim Buntdruck hingewiesen, weil sie der wünschenswerten Zuverlässigkeit und auch des Widerstandes völlig ermangelten. Auch in diesem Punkte sind bei Maschinen, die hauptsächlich für bessere Drucksachen dienen sollen, ganz erfreuliche Wendungen zum Bessern wahrnehmbar in Form von zweiteiligen Stahlgreifern, die zur einfachen und genauen Regulierung nur eines Schraubenziehers bedürfen, dann aber für lange Zeit zuverlässige Sicherheit bieten durch die Wirkung der Greiferbremse, welche den beweglichen Exzenter teilweise verdrängt hat.

Das Einspannen oder Festmachen der Druckzylinderbekleidung, also des Aufzuges, hatte an den einzelnen Maschinen manche Mängel aufzuweisen. Ich meine hauptsächlich jene Spannvorrichtungen, die der ausreichenden Federkraft entbehrten, daher keine absolute Sicherheit für eine mit vieler Mühe gefertigte Zurichtung boten. Tatsächlich ist ja auch manche Zylinderbekleidung während des Druckes fortgerutscht und zwar um so eher, je dicker sie war. Man behalf sich dann mit dem Festkleben der

Bogen, ohne welche altbewährte Methode diffizile Zurichtungen gar nicht zu erledigen sind. Aber abgesehen von dieser Manier muß das Streben darauf gerichtet sein, das Kleben unter Umständen fortlassen zu können soweit es Arbeiten betrifft, die schnelle Herstellung erheischen, bei welchen also nicht darauf gewartet werden kann, bis die Bogen getrocknet sind. Glühende Eisen zur Beschleunigung des Trocknens passen nicht mehr so recht in unsre moderne Zeit hinein. Da erweist sich nun eine wirklich zuverlässige Klappvorrichtung von hohem Werte. Ich finde diese in einer ziemlich massiven, der Breite des Druckzylinders entsprechenden Metallleiste, die durch vier sicher wirkende Schrauben an den Zylinder gepreßt wird, um dem Zylinderaufzug dauernden Halt zu sichern. Dieser Halt wird noch gesteigert durch an der Leiste befindliche Spitzen, die in die Löcher eingreifen und eine Veränderung der Zurichtung geradezu ausschließen.

Über die Zuverlässigkeit der gegenwärtigen Anlagevorrichtung läßt sich manches sagen, wenn man bedenkt, daß das Punktieren allenthalben als entbehrlich befunden wurde und an dessen Stelle Bogenschieber getreten sind, die eine einigermaßen aufmerksame Bedienung erfordern. Wenn ich nun eine ganz sichere Funktion dieser Bogenschieber bei langsamem und schnellem Gange voraussetze, so würde noch der Anlegedeckel einer Prüfung zu unterziehen sein, ob nicht durch geringe Veränderung desselben so manches Register in Frage gestellt werden könnte. Durch das ständige Auf- und Zuklappen des Deckels nutzen sich dessen Scharniere oder sonstige Befestigungen ab, wodurch ganz von selbst der Fall eintritt, daß die Anlage des Bogens seitlichen Veränderungen unterworfen ist, ohne daß der Grund hierfür gleich gefunden wird. Um vor solchen Möglichkeiten einigermaßen geschützt zu sein, ist eine Vorrichtung am Platze, die jede Veränderung des Anlegedeckels während des Druckes der Auflage vollkommen ausschließen muß. Welche Form dieselbe aufweist ist ganz nebensächlich. Da der Deckel in der Regel von irgend welchen Stützen getragen wird, etwa den Regulierschrauben zum Höher- und Tieferstellen, so begegnet es wohl keinen Schwierigkeiten, wenn diese in den Deckel eingreifen, um ihn an der seitlichen Veränderung zu hindern.

Die Bewegungsart der Bogenschieber weist gegen früher eine wesentliche Verbesserung auf, bei der die Schieberplatte in dem Augenblick etwas zurückschnellt, wenn die Greifer den Bogen gefaßt haben. Letzterer kann somit auch bei ungleichem Papier ungehindert durchpassieren, wodurch die Fälle seltener geworden oder sogar ausgeschlossen sind, in welchen im Schieber abgerissene Papierfetzen hängen bleiben, die das Passen der Drucke beeinflußten. Das Zurückschnellen des Schiebers müßte eine Cicero betragen, wenn es den gewollten Zweck völlig erreichen soll. Es gibt leider auch Maschinen neueren Datums, an denen solche Errungenschaften der neuzeitlichen Maschinentechnik ganz spurlos vorübergegangen sind. Pflicht der Besteller muß es daher sein, eine neue Druckmaschine mit allen nur erdenklichen Bequemlichkeiten, die in der Praxis als gut und brauchbar anerkannt sind, ausstatten zu lassen, um ein rationelles Arbeiten zu ermöglichen.

In einem Fachblatte befand sich jüngst eine mich interessierende Stelle, die ungefähr dahin lautete, daß bis heute noch keine Maschinenfabrik die Notwendigkeit herausgefunden hätte, die einfache Schnellpresse mit Frontbogenausgang zu bauen. Das ist ein kleiner Irrtum, denn einfache Schnellpressen mit diesem Bogenausgang sind vorhanden. Im Jahre 1906 ist es eigentlich etwas Selbstverständliches, daß auf Verlangen und gegen angemessene Bezahlung sozusagen alles gebaut wird, was nicht gerade gegen die guten Sitten verstößt. Aber es frägt sich, ob der Frontbogenausleger bei einfacheren Arbeiten am Platze ist, nachdem früher die herrlichsten Prachtdrucke auf den einfachen Schnellpressen mit zwei Auftragwalzen nebst dem Stabausleger gefertigt worden sind. Mit der sauberen Ausführung der Druckbogen, für die es mancherlei Mittel gibt, brauche ich mich heute nicht zu beschäftigen, weil ich dieses Thema in einem früheren Aufsatz schon streifte. Nur eine Neukonstruktion möchte ich erwähnen, da bei ihr der Bogenausgang etwas steil geraten ist, so daß die Bogen beim Passieren der Bänder ins Rutschen kommen, sich ab und zu überschlagen und deshalb leicht verschmiert werden. Infolge dieses Mißstandes ist es notwendig, den Ausleger bei fast jeder einzelnen Drucksache bezüglich der regelrechten Abgabe an den Auslegetisch aufs neue zu regulieren, was unnötige Umstände verursacht. Die Brücke ist deshalb etwas hochgelegt, damit der Bogen so lange als möglich von den Greifern gehalten werden kann. Ich finde dies schon wegen des Registers vorteilhaft aber der Auslegetisch nebst den daneben befindlichen Bandrollen hätte etwas höher gelegt werden müssen, damit der bedruckte Bogen ruhig und sicher an seinen Bestimmungsort gelangen kann. Der bedruckte Bogen muß von den Bändern oder Schnüren getragen und rechtzeitig umgelegt werden, nur dann wird ein großer Teil des Schmierens und Beschmutzens frischen Druckes behoben sein. Bei einer neuen Maschine ist der erwähnte Übelstand überwunden, dadurch also der Beweis gebracht, daß sich fühlbare Mängel beheben lassen, um ein glattes Arbeiten zu sichern, auf welches in der Praxis ganz besonderer Wert zu legen ist. Das Schmieren der Bänder bzw. Schnüre, sowie das Drucken ohne Zylinderbänder beabsichtige ich in einem besonderen Artikel ausführlich zu behandeln.

Bei dem unterschiedlichen Bewegungsmechanismus unsrer einfachen Schnellpressen will ich mich nicht länger aufhalten, weil das schon in einer früheren Abhandlung hinreichend geschah. Dem Antrieb des Farbwerkes möchte ich jedoch noch einige Worte widmen. Bekanntlich waren wir es von den älteren Maschinen gewöhnt, daß eine besonders lange Zahnstange die Farbezylinder mittels eines Antriebzahnrades in Bewegung setzte, ja es gab sogar Systeme, die diese Funktion doppelseitig bewirkten, wodurch die Presse noch mehr verbaut wurde. Mit dieser veralteten Einrichtung ist bei den modernen Maschinen gebrochen. An ihnen ist ein Hervorstehen der Zahnstange nicht mehr wahrzunehmen, da das Antriebsrad für das Farbwerk in das Innere der Maschine, zwischen Farbe- und Druckzylinder, gelegt wurde. Dieses durch eine besondere Zahnstange in Bewegung gesetzte Antriebsrad arbeitet sicher und geräuschlos, obwohl es ein besonders kompliziertes und viel Kraft beanspruchendes Farbwerk zu treiben hat. Bei einer neuen Maschine wurde dieser Antrieb dahin erweitert, daß die Ingangsetzung des vorderen Farbzylinders auf der andern Seite der Maschine erfolgt, um die einseitige Belastung ein wenig auszugleichen. Der Antrieb des Farbwerkes steht weder mit dem Druckzylinder noch mit den Fundamentzahnstangen in Verbindung, arbeitet also völlig selbständig. Es ist zu wünschen, daß alle einfachen Schnellpressen derartig ausgestattet werden möchten.

Mit den Druck- oder Schmitzleisten, wie sie allgemein genannt werden, sollte ebenfalls jede Druckmaschine ausgestattet sein. Auch der kleinsten Nummer tut eine derartige Bereicherung sehr gut, was schon daraus hervorgeht, daß ich selbst an Akzidenzmaschinen solche Leisten nachträglich anbringen ließ, um dem lästigen Schmitzen energisch zu steuern. Das Schmitzen trat in Erscheinung, weil manche Maschinenfabriken die Anschauung haben, kleinere Pressen bedürften nur *einer* Zahnstange. Ich muß diese Ansicht als einen großen Irrtum bezeichnen, den freilich nur der Praktiker feststellen kann. Durch Schmitzleisten wird die Druckfläche allerdings um ein weniges vermindert, was aber nach meiner Auffassung nicht besonders ins Gewicht fällt, weil anderseits für jede Druckform Vorteile gebracht werden, wenn der Zylinder ruhig über die Form geführt wird, dabei in kräftig wirkenden Druckleisten seinen Stützpunkt findet, der Gang der Maschine jedoch nicht beeinflußt wird. Die beste Form dieser Leisten besteht für mich in solchen mit Riemenauflage im Gegensatz zu jenen, welche anstatt des Riemens Holz besitzen. Den Metalldruckleisten kann ich keinen Geschmack abgewinnen. Sind diese Leisten auf die richtige Druckstärke des Zylinders eingestellt, so ist es eigentlich naheliegend, daß deren Verstellen möglichst zu verhüten ist.

Bezüglich des Bogengleichrichters, der für das flotte Anlegen beim Widerdruck und auch sonst noch von nicht zu unterschätzendem Wert sich erweist, bestehen die verschiedensten Ausführungen bzw. Patente. Von allen diesen bevorzuge ich ein für allemal den dreiseitig wirkenden, der mit sicherer Funktion eine große Einfachheit verbindet und, was bei manchen Arbeiten nötig ist, mit einem Handgriff stillgesetzt werden kann.

Auch die in den letzten Jahren in Form von Bogenglättern entstandene Neuerung möchte ich noch mit einigen Worten streifen, da es bei Anwendung dieser Vorgreifer mühelos gelingt, etwa hochstehende Ecken oder Falten des angelegten Bogens niederzudrücken, bevor die Zylindergreifer in Tätigkeit treten, wodurch sich ein glatter Fortdruck ergibt.

Diese Bogenglätter leisten auch bei Paßformen gute Dienste, da sie den genau angelegten Bogen beim Niedergehen der Greifer vor dem Verschieben schützen.

Einige Kleinigkeiten sind noch so nebenbei anzuführen: die Schließrahmen läßt man sich nach den gangbarsten Formaten anfertigen; den Druckzylinder sollen nicht mehr verschiedene Dutzend kleine Punkturlöcher verunzieren, die sich bei den vorherrschenden schwachen Aufzügen ständig im Druck markieren müssen. Da die Punktiererinnen auf den Aussterbeetat gesetzt sind, so hat es auch keinen Zweck, die Anlegedeckel mit den üblichen drei Schlitzen zu versehen.

Die mechanische Kraft für die Schnellpresse richtet sich nicht selten nach den örtlichen Verhältnissen. Wo aber die Elektrizität erreichbar ist, da wird es mehr und mehr zur Selbstverständlichkeit, sich diese Betriebsart dienstbar zu machen, da deren Wert erst in der Praxis schätzbar und auch als billig empfunden wird. Wer die einzelnen Betriebsformen in allen ihren Licht- und Schattenseiten kennen lernte, der bleibt vor der Kraftentwicklung des elektrischen Stromes staunend stehen, um diesen als den geeignetsten Faktor zum Antriebe der großen und kleinen Pressen ausschließlich zu benutzen. Welcher Gegensatz vom Raddreher bis zum elektrischen Einzelantrieb! Ohne jedwede Transmission und ohne lange, zuckende Treibriemen ist der Gang der Druckmaschinen ein regelmäßiger geworden, so daß er auch etwas gesteigert werden konnte, ohne befürchten zu müssen, daß die Presse darunter leiden könnte. Man wird ja ganz genau wissen, wie weit man in diesem Punkte zu gehen hat, um sich nicht selbst zu schädigen, aber die heutige Zeit bringt es so ganz von selbst mit sich, daß immer schneller produzierende Schnellpressen auf den Markt kommen, die die bisherigen Begriffe über die Leistungsfähigkeit einer Schnellpresse einfach über den Haufen werfen. Wenn sich eine wohldurchdachte kräftige Bauart mit

intensivster Farbeverreibung vereinigt, wenn die Bewegungsmechanismen noch vollkommener werden, dann wird es auch möglich sein, die Produktion des Druckes in qualitativer und quantitativer Richtung zu steigern, um dadurch die erhöhten Lasten des Gewerbes besser tragen zu können.

Patentliste über neue Erfindungen und Verbesserungen.

Mitgeteilt vom Patentanwalt PAUL MÜLLER, Berlin SW.

Deutsche Patente. Nr. 159621. VORRICHTUNG ZUM SELBSTTÄTIGEN HEBEN DES PAPIERTISCHES VON ZUFÜHRUNGSVORRICHTUNGEN AN DRUCKPRESSEN UND ANDERN MASCHINEN. *Alexander Lagerman in Jönköping (Schweden).* Bei der Vorrichtung zum selbsttätigen Heben des Papiertisches von Zuführungsvorrichtungen an Druckpressen und andern Maschinen wird der in bekannter Weise mittels Zahnstange *13* und Getriebe *15* nachstellbare, an mehreren von einer schwingenden Welle *7* ausgehenden Armen *8* aufgehängte Papiertisch *1—2* dauernd in Auf- und Abwärtsbewegung versetzt. Hierbei wird der Papiertisch der Höhenabnahme des Papierstoßes entsprechend angehoben, indem eine Klinke *20,* die an einem von einer Daumenscheibe *24* gehobenen Hebel befestigt ist, in ein an der Welle *3—3x* des genannten Getriebes *15* vorgesehenes Schaltrad *19* eingreift und den Tisch *1—2* dadurch anhebt, daß der Hebel *21* infolge der Höhenabnahme des Papierstapels, auf dem er durch *21* mit einer Stange *31* ruht, bei Freigabe von der Daumenscheibe *24* einen solchen Ausschlag erfährt, daß die Klinke *20* an einem sie sonst außer Eingriff mit dem Zahnrad *19* haltenden Anschlag *29—38* vorbeigleiten kann, der bei dem nächstfolgenden Ausschlag des Hebels *21* in derselben Richtung die Klinke *20* von dem Zahnrade *19* wieder wegführt und sie (die Klinke *20*) bei der schwingenden Bewegung des Hebels so lange auf sich gleiten läßt, bis sie wiederum an dem Hebel vorbeigleiten kann. Bei Anordnung von zwei nebeneinander befindlichen Papiertischen *1, 2* können diese zusammengeschaltet oder jeder für sich angehoben werden, indem sie mittels je einer Zahnstange *13* mit je einem von zwei an derselben mit einer Kuppelung versehenen Welle so angeordneten Getrieben in Verbindung stehen, daß diese Getriebe zusammengekuppelt oder unabhängig voneinander gedreht werden können. Der Anschlag *29* besteht aus einem bei der Abwärtsbewegung der Klinke *20* in deren Bahn *20* stehenden und an einem um einen Zapfen *29x* beweglichen Arm befindlichen Ansatz *29,* sowie einer um diesen Zapfen *29x* drehbaren Klinke, die bei der Abwärtsbewegung der Klinke *20* von dieser geöffnet werden kann. Bei der darauffolgenden Aufwärtsbewegung der Klinke dagegen bildet sie eine Gleitebene für die Klinke *20,* bis diese bei ihrer Abwärtsbewegung von der unteren Kante des Ansatzes *29* abgleitet und nach dem Zahnrad fällt.

Nr. 159694. ZUR HERSTELLUNG VON BUCHDRUCKSETZMATERIAL DIENENDES FORM- UND GIESSWERKZEUG. *Paul Julius Lamp'l in Wiesbaden.* Das zur Herstellung von Buchdrucksetzmaterial dienende Form- und Gießwerkzeug besteht aus einem festen Rahmen mit einer beweglichen Wand und Einsatzstücken, wobei die Deck- und Bodenplatte *h i* abnehmbar sind und durch Riegel *g* oder dergleichen gesichert werden, zum Zwecke, das Werkzeug nach Erfordernis von beiden Seiten handhaben zu können.

Nr. 159722. VORRICHTUNG ZUM HEBEN UND EINSCHIEBEN DER VORLÄUFIGEN AUSSCHLUSSSTÜCKE AN MASCHINEN ZUM AUSSCHLIESSEN VON LETTERNZEILEN. *Frank Mc. Clintock in Mount Vernon (V. St. A.).* Bei der Vorrichtung zum Heben und Einschieben der vorläufigen Ausschlußstücke an Maschinen zum Ausschließen von Letternzeilen ist die Hebe- und Einschiebevorrichtung miteinander derart zwangläufig verbunden, daß die Ausschlußstücke zunächst gehoben, darauf um eine gewisse Länge vorgetrieben und dann angehalten werden, währenddessen das dünne Ende des Ausschlußstückes seitwärts geführt wird, um sodann noch weiter bis zur tiefsten Stelle angetrieben zu werden, worauf die Haltevorrichtung von dem Kopfende des Ausschlußstückes zurückgezogen wird. Ein am Gestell senkrecht beweglicher Schieber *101, 136* der Hebevorrichtung ist mit dem Schieber *124* für die Ausschlußstücke mittels eines am Rahmen drehbaren Doppelhebels verbunden, dessen Arm *105* mit der Hebeplatte *136* und dessen Arm *132* mit der Schiebestange *124* verbunden ist, wobei letzterer Arm mittels einer Rolle *121* von einer Daumenscheibe *20* bewegt wird. Der von der Bewegungsvorrichtung für die Ausschlußstücke angetriebene, unter Federwirkung stehende Hebel drückt mit der äußeren Fläche der an ihm angebrachten Klinge das gehobene Ausschlußstück dicht an die Wand *r,* während deren Schneidkante das vorhergehende Ausschlußstück niederdrückt und den Zwischenraum freihält, indem sie eine Wand bildet zwischen jenem Ausschlußstücke und demjenigen, welches im Begriff steht, aufzusteigen.

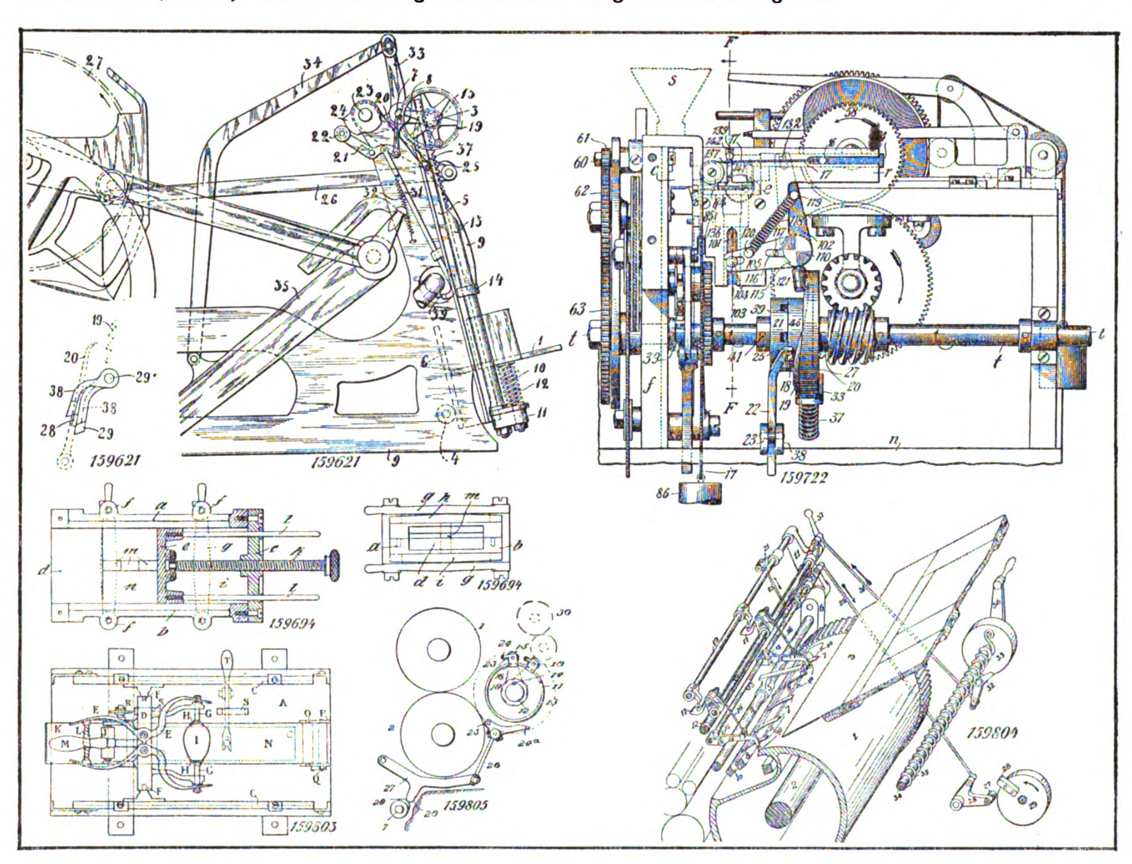
Nr. 159803. VORRICHTUNG ZUM BEDRUCKEN VON EIERN. *Cèsar Conza in Marseille.* Bei der Vorrichtung zum Bedrucken von Eiern ist auf einem in wagerecht geführten Gleitstücken drehbar gelagerten und mittels Handgriff zu bewegenden Querbalken *D* ein zangenartiger Halter *E* angeordnet, welcher das in seiner Längsachse eingespannte Ei mittels Federwirkung derart festhält, daß es beim Verschieben des Querbalkens über eine mit entsprechendem Aufdruck versehene nachstellbare und elastische Unterlage abgerollt werden kann. Eine Farbwalze *J* ist derart an der Rückseite des Querbalkens *D* angeordnet, daß sie während des Bedruckens des Eies frei schwebt, dagegen bei Druck auf den Handgriff *M* das Farbkissen *K* bzw. das Druckband *N* berührt, wobei in letzterem Falle mittels einer durch Hebeldruck von unten anzupressenden Platte dem Druckbande *N* eine ebene und starre Unterlage gegeben wird.

Nr. 159804. VORRICHTUNG ZUM SELBSTTÄTIGEN ABSTELLEN VON SCHNELLPRESSEN BEI STÖRUNGEN UND UNREGELMÄSSIGKEITEN IN DER PAPIERANLAGE. *König & Bauer in Würzburg.* Bei der Vorrichtung zum selbsttätigen Abstellen von Schnellpressen bei Störungen und Unregelmäßigkeiten in der Papieranlage bringen in beliebiger Anzahl und unabhängig voneinander in der Nähe der Anlegemarken angeordnete Fühler, die auf einer die Abstellung und Brem-

sung der Maschine bewirkenden Welle befestigten Haken in den Bereich schwingender Mitnehmer, wenn ein oder mehrere Fühler kurz vor Greiferschluß keine Schwingungsbegrenzung durch den Papierbogen finden. In der Vorderkante des Druckzylinders sind beim Druckanfang eine Reihe von Schlitzen angeordnet, welche die Fühler *14* bei fehlerhaft angelegtem Papier durchtreten lassen. Die Fühler *14*, die Haken *17* und die Mitnehmer *20* sind derartig miteinander verbunden, daß diese Glieder gleichzeitig auf ihren Wellen zu verschieben und festzustellen sind.

Nr. 159805. Selbsttätig ausrückbare Bogennumeriervorrichtung für Rotationsdruckpressen. *Charl. Grant Harris in Niles (V. St. A.).* Bei der selbsttätig ausrückbaren Numeriervorrichtung für Rotationsdruckpressen wird durch Drehung einer in bekannter Weise die Abhebung des Druckzylinders *2* bei Unterbrechung der Papierzuführung vermittelnden Daumenwelle *7* gleichzeitig ein Anschlaghebel *24a*, der zur absatzweisen Weiterschaltung der in bekannter Weise mittels Schaltarmen *23* gedrehten Typenräder eines Numerierwerkes dient, außer Wirksamkeit gesetzt. Die Numerierwerke sind auf mit Flanschen versehenen Scheiben *13* verstellbar befestigt, welche letzteren auf ihrer gemeinsamen Welle *12* gleichfalls in beliebiger Entfernung voneinander eingestellt werden.

Nr. 159824. Zeilengiessmaschine für gemischten Satz. *Jerome Bonaparte Bell in Wilmington (V. St. A.).* Bei der Zeilengießmaschine für gemischten Satz mit mehreren Magazinen und einem Tastenbrett besitzt die Kombination mehrere, in bekannter Weise übereinander liegende Magazine, deren jedes ein unabhängiges Auslösewerk, das durch Zwischenglieder mit einer von entsprechend vielen hintereinander angeordneten Hilfsstangenreihen verbunden ist. Der in bekannter Weise unter der Wirkung der Tasten stehende Satz von Hauptstangen kann mit jeder dieser Hilfsstangenreihen in Eingriff gebracht werden, indem er durch einen Einstellmechanismus in die verschiedenen erforderlichen Lagen verschoben wird, so daß bei der Gesamteinrichtung die Verbindungsstangen für die oberen Magazine zwischen den unteren Magazinen hindurchgehen.



Nr. 159885. Herstellung von Druckformen aus Walzzinkplatten. *Dr. Otto C. Strecker in Darmstadt und Dr. Hans Strecker in Mainz.* Bei der Verwendung von Platten aus elektrolytisch angeätztem Walzzink zur Herstellung von Druckformen wird die Rohplatte aus Walzzink zuerst gereinigt, dann in die als Bad dienende Salzlösung eingebracht und als Anode der Elektrolyse unterworfen. Die Kathode besteht zweckmäßig ebenfalls aus Zink, während sich als Elektrolyt am besten eine Zinksalzlösung eignet. Als Stromdichte genügt meistens 1 Ampere pro Quadratdezimeter. Bei geringerer Stromdichte würde die Abätzung nicht rasch genug vor sich gehen, während man durch Erhöhung der Stromdichte über 1 Ampere im allgemeinen bessere Resultate erzielt. Nach der beschriebenen

elektrolytischen Vorbereitung wird die Zinkplatte abgewaschen, direkt entsäuert und mit Umdruck versehen oder noch einmal geschliffen und dann erst weiter behandelt.

Nr. 159985. PAPPENKARTEN-ABSCHRÄGMASCHINE. *Firma Karl Krause in Leipzig.* Bei der Pappenkarten-Abschrägmaschine mit schwingend an dem Maschinengestell angebrachtem Anschlag, der von dem niedergehenden Messer zurückgedrängt wird, greift dieser Anschlag mit einer vorspringenden Kante über das Untermesser hinweg, und bietet so der Pappe auch dann einen Anschlag, wenn eine stumpfkantige Abschrägung hergestellt wird.

Nr. 160064. VORRICHTUNG ZUM PRESSEN VON BUCHSTABENKÖRPERN FÜR SCHREIBMASCHINEN. *Gaston Bourdillat in Paris.* Bei der Vorrichtung zum Pressen von Buchstabenkörpern für Schreibmaschinen, in welcher der von allen Seiten eingeschlossene Buchstabenkörper mittels eines glatten Stempels von gleicher Breite wie der Buchstabenkörper gegen die Matrize gepreßt wird, besteht der den Buchstabenkörper und den Stempel einschließende Block aus zwei Teilen, von welchen der eine unverrückbar auf dem Gestell befestigt, der andre derart seitlich verschiebbar ist, daß er durch eine Schraube gegen den ersteren gepreßt und von demselben durch Federn wieder entfernt werden kann, wobei in den beiden Teilen des Blockes Ausnehmungen vorgesehen sind, die zur Aufnahme der Matrize dienen, welche breiter ist als der Buchstabenkörper, so daß bei gegenseitiger Entfernung dieser beiden Teile der Buchstabenkörper und die Matrize leicht herausgenommen bzw. zugänglich gemacht werden können. Die den Buchstabenkörper und die Matrize aufnehmenden Aussparungen liegen zum größeren Teile in *einem* Blockteile, so daß bei gegenseitiger Entfernung der beiden Blockteile der Buchstabenkörper und die Matrize immer in dem feststehenden Blockteil festgehalten werden, aus welchem der Buchstabenkörper durch einen Auswerfer entfernt werden kann. Der Stempel ist in einem unter Federwirkung stehenden Stempelträger untergebracht, wobei letzterer seine Führung durch einen Arm erhält, welcher an einem Gestell befestigt ist und den den Buchstabenkörper und den Stempel einfassenden Block derart überragt, daß er ein unbeabsichtigtes Hochheben dieser beiden Teile verhindert.

Nr. 160140. DREIROLLEN-ROTATIONSDRUCKMASCHINE. *Vogtländische Maschinen-Fabrik, vormals J. C. & H. Dietrich, Akt.-Ges. in Plauen i. V.* Bei der Dreirollen-Rotationsdruckmaschine werden die Druckwerke in fortlaufender Kette und symmetrischer Folge der Walzen aneinander gegliedert, die Falz- und Schneidvorrichtung in Form eines umgekehrten U (∩) umgeben, und das in der Mitte liegende Druckwerk in bekannter Weise von den benachbarten Farbkästen der beiden andern Druckwerke mit Farbe gespeist, zum Zwecke, die unmittelbare Übereinanderlagerung von Druckwerken zu vermeiden und die Zugänglichkeit und Bedienung der Walzen zu erleichtern.

Aus den graphischen Vereinigungen.

Altenburg. Der Vereinsabend der *Graphischen Vereinigung* am 12. April brachte die Auslage einer größeren Sammlung von Ansichtspostkarten und Alben mit Studienansichten aus allen Erdteilen. Besonders sprach die aparte Ausstattung der amerikanischen Alben an, die in Format, Druck und Aufmachung mit der bei uns noch üblichen Leporello-Album-Ausstattung gänzlich gebrochen hat. Aus Mannheim lag eine reiche Kollektion von Entwürfen und Akzidenzarbeiten vor, die ihrem Verfertiger, Herrn Jean Lehnen, zur Ehre gereichten. — Am 25. April fand die Generalversammlung statt. Der Vorsitzende erstattete den Jahresbericht über das 7. Vereinsjahr, welches in zwölf Sitzungen und vier Vortragsabenden den Mitgliedern der Graphischen Vereinigung wiederum eine Fülle belehrenden und anregenden Stoffes brachte. Besonders trugen auch die vom Verband der Deutschen Typographischen Gesellschaften eingelaufenen Rundsendungen dazu bei, die Vereinsabende interessant zu gestalten. Der Mitgliederbestand hat sich gegen das Vorjahr wesentlich gehoben, so daß der Verein nunmehr 58 Mitglieder zählt. Die Vorstandswahl hatte folgendes Ergebnis: A. Scholz, Vorsitzender; C. Kunze, Kassierer; J. Benndorf, Schriftführer; M. Benndorf, Sammlungsverwalter; K. Uhlig und H. Wunderlich, Beisitzer. Im Laufe des Abends gab der Vorsitzende das Ergebnis der seitens des Arbeitsausschusses des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaft vorgenommenen Bewertung des letzten Wettbewerbs, die Anfertigung einer Glückwunschkarte betreffend, bekannt. Die ausgesetzten Preise wurden folgenden Herren zuerkannt: H. Wunderlich, F. Wunderlich, A. Tragsdorf, M. Benndorf und J. Benndorf. Die Preisrichter hatten besonders lobend die saubere Anfertigung aller Entwürfe hervorgehoben. Die Arbeiten sollen dem Verband der Deutschen Typographischen Gesellschaften zum Umlauf bei den angeschlossenen Vereinen zur Verfügung gestellt werden. Einer Anregung des Bezirksvereins Altenburg im Verband der Deutschen Buchdrucker entsprechend, wurden die näheren Bedingungen für ein neues Preisausschreiben zwecks Erlangung von Entwürfen zu einer Johannisfestkarte besprochen. Es wurde der Wunsch geäußert, daß allen Teilnehmern am Wettbewerb das gleiche Ornament-Material in entsprechenden Abzügen zur Verfügung gestellt werden möchte. Der Vorsitzende wird sich dieserhalb mit einer Schriftgießerei in Verbindung setzen, um die nötigen Unterlagen für den Wettbewerb zu erhalten. — Am 29. April unternahm die Vereinigung unter äußerst reger Beteiligung einen Ausflug nach Leipzig, um zunächst die Maschinenfabrik von Karl Krause zu besichtigen. Unter kundiger Führung der von der Firma zur Verfügung gestellten Beamten wurden die ausgedehnten Betriebswerkstätten und die Wohlfahrtseinrichtungen in Augenschein genommen. Hieran schloß sich der Besuch des Buchgewerbehauses, woselbst Herr Verwaltungsdirektor Woernlein in dankenswerter Weise die nötigen Aufklärungen gab. -o-.

Berlin. In der *Typographischen Gesellschaft* sprach am 10. April Herr *C. Kulbe* über das Zeichnen als Bildungsmittel. Er wies darauf hin, wie beim Buchdrucker das Zeichnen die Fähigkeit zur sicheren Behandlung, zum Er-



fassen und Wiedergabe von Formen, Farben und Massen fördern und ihn zur zweckentsprechenden Ausnutzung der Papierfläche bei seinen Arbeiten befähige. Aber auch auf jeden andern Menschen übe das Zeichnen einen dienlichen Einfluß, zumal das Zeichnen nach der Natur, denn es erziehe zum künstlerischen Sehen, bilde den Sinn für die Schönheiten der Natur und bereite, selbst wenn es dilettantisch betrieben werde, den Ausübenden den gleichen Genuß wie der Dilettantismus in der Musik, vorausgesetzt, daß man das Zeichnen eben um seiner selbst willen übe. In gleicher Weise, wie Tausende von Menschen sich an der in der Häuslichkeit gepflegten Musik ergötzen, könne sich ein jeder genußreiche Stunden durch die Pflege des Zeichnens bereiten. Im weiteren schildert der Redner, in welcher Weise der Zeichenunterricht heute schon im Kindesalter eine Umwandlung erfahren habe, wie man bemüht sei, der Individualität der Kinder und der ihnen eignen Auffassung Rechnung zu tragen und welche unerwarteten Erfolge damit bereits erreicht wurden. Der Vortragende wußte dem Thema so viele interessante Seiten abzugewinnen und seine Ausführungen an der Hand der von ihm veranstalteten Ausstellung von Skizzen, Aquarellen und Zeichnungen in verschiedenen Techniken zu veranschaulichen, daß er dem Zeichnen gewiß manchen neuen Freund gewonnen haben wird. — Am 24. April hielt Herr *Rudolf Uth* einen Vortrag über seine Reiseerlebnisse in Deutsch-Südwestafrika und schilderte dabei in humorvoller Weise die Freuden und Leiden des Buchdruckers in diesen Landstrichen, die Errichtung der ersten Buchdruckerei in Windhoek durch Rechtsanwalt Wasserfall, die später von der deutschen Kolonialgesellschaft angekauft und nach Swakopmund verlegt, die von dem Begründer des Geschäfts in minimalem Umfange herausgegebene Windhoeker Zeitung aber in die regelmäßig erscheinende Deutsch-Westafrikanische Zeitung umgewandelt wurde. B.

Bremen. In der Sitzung des *Typographischen Klubs* am 9. April hielt der Vorsitzende einen Vortrag über: Der Setzer im Maschinensaale. Je geringere Zeit die Arbeit des Setzers im Maschinensaal beanspruche, desto höher sei die korrekte Arbeit des Setzers anzuerkennen. Die höheren Betriebskosten im Maschinenraume bedingen eine möglichste Einschränkung jeglichen Aufenthaltes. Deßhalb müsse auf korrekte Satzarbeit größter Wert gelegt werden, besonders aber in der Sperrung und im Format, damit Verschiebungen des Satzes vermieden werden. Schlechte Buchstaben sollten beim Satze von Akzidenzen von vornherein ausgeschieden, mindestens aber bei der Hauskorrektur ausgesondert werden. Trotzdem bleibe aber ein Teil Arbeit für die Revision übrig, die aber peinlichste Gewissenhaftigkeit erheische. Ein öfteres Auf- und Zuschließen der Formen müsse vermieden werden, nicht nur weil dies zeitraubend, sondern weil sonstige Umstände, ungenaues Passen, die Arbeit des Maschinenmeisters erschweren. Bei Tabellensatz werde viel gesündigt. Wenn die Kopflinien mit denen des Fußes nicht übereinstimmten, so greife so mancher Setzer nach den Kartenspänen, die die Sache selten verbessern, wohl aber schlechter machen. Die Ursachen seien meistens geringer Natur. Ein abgefallenes Spatium oder eine übersprungene Reglette bilde häufig die Ursache, der nachzugehen erste Pflicht des Setzers sei, der die Revision mache. Bei farbigen Akzidenzen, besonders Paßformen, könne die Hauptarbeit bereits in der Setzerei gemacht werden. Sei auch ein geringfügiges Rücken von Zeilen usw. nicht ganz zu vermeiden, so könne doch durch Verwendung kleinsten Ausschlußmaterials vieles erleichtert werden. Eine zweite Revision sei bei Gewissenhaftigkeit des Setzers fast immer zu vermeiden, leider sehe man jedoch zu oft, daß ein Buchstabe beim Korrigieren lädiert werde, was neben Materialschädigung Zeitverlust und Ärger hervorrufe. Besonders bei genauem Stande von Formen ist es übel, wenn des öftern auf- und zugeschlossen werden müsse. Auf- und Zuschließen der Formen solle in den meisten Fällen dem Maschinenmeister überlassen werden, ebenso frage man denselben, bevor man eine Form vorziehe, weil dadurch unter Umständen eine langwierige Zurichtung von unten vernichtet werden kann. In dem anschließenden Meinungsaustausch ergänzten besonders die anwesenden Drucker die gegebenen Anregungen noch mit mancher anscheinend kleinen, aber doch oft große Ursachen hervorrufenden Nachlässigkeit, die sehr leicht vermieden werden könne. -r-.

Breslau. In der am 4. April 1906 stattgehabten Sitzung der *Typographischen Gesellschaft* besprach der Vorsitzende Herr *C. Schmidt* die Rundsendung Nr. 21: Hamburger Diplom-Wettbewerb. Nach Verlesung eines die Sendung begleitenden Berichts führte Herr Schmidt aus, daß die Ausführung von Diplomen eine schwierige Aufgabe sei. Ein Diplom verlange eine schöne Umrahmung, die sich nicht immer leicht mit dem vorhandenen Buchdruckmaterial herstellen lasse. Bei dem vorliegenden Wettbewerbe sei zwar unbeschränkte Freiheit in der Ausführung gewährt, aber die Verwendung vorhandenen typographischen Materials und die Anwendung eines bestimmten Signets vorgeschrieben worden. In dem sich anschließenden Meinungsaustausch bemängelte Herr Urbach, daß eine genügende Farbenwirkung der Umrahmung außer acht gelassen worden sei. Die Umrahmung erforderte eine farbenprächtige Ausstattung, da hierdurch die Arbeit erst den richtigen Wert erhalte*). Zwei Referate über Moderne Druckerei-Propaganda, mit denen eine Ausstellung verbunden war, wurden durch die Herren *Hendel* und *Urbach* erledigt. Das Braunschweiger Preisausschreiben wurde von den Anwesenden ebenfalls behandelt, die sich dann dahin aussprachen, daß der Vertretertag des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften eine Regelung für Preisausschreiben und Wettbewerbe herbeiführen werde. — Am 18. April 1906 hielt Herr *Hendel* einen sehr interessanten Vortrag über: Die Tätigkeit der Gutenberg-Gesellschaft in Mainz, wobei auch die bis jetzt erschienenen Veröffentlichungen dieser Gesellschaft besprochen wurden. Unter der Bezeichnung: Satz und Druck moderner Buchumschläge besprach Herr *Linke* die Satzausführung und den Druck von Karten und Papierproben, die von zwei Papier-Großfirmen zur Verfügung gestellt waren. Sch-r.

Frankfurt a. M. Die *Typographische Gesellschaft* veranstaltete am 15. April 1906 eine Ausstellung von Skizzen und Entwürfen, die aus dem bekannten Preisausschreiben

*) Das ist durchaus nicht der Fall. Eine Diplomumrahmung aus künstlerischem Material gesetzt und mit nur einer Farbe gedruckt wird viel vornehmer und feiner wirken, als eine solche die aus nachempfundenen Zierstücken und mit allen möglichen Farben gedruckt ist. Zwei oder drei gut zueinander abgestimmte Farben sind besser als ein ganzer Farbkasten.

Die Schriftleitung.



der Schriftgießerei Julius Klinkhardt in Leipzig hervorgegangen sind. Herr *Carl Düren*, der bei dem Preisausschreiben unter den hiesigen Bewerbern ausgezeichnet wurde, gab einen kurzen Rückblick über die Entwicklung der Typographie der letzten Jahre und die verschiedenen Wandlungen der Stile innerhalb dieser Zeit und schloß mit dem Wunsche, daß sich die Berufsangehörigen immer mehr den typographischen Gesellschaften anschließen möchten. — Am 23. April wurde die XV. Rundsendung des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften ausgestellt, die Entwürfe für einen Wettbewerb zur Erlangung einer Mitgliedskarte enthielt. — Am 30. April gelangte Rundsendung VIII des vorgenannten Verbandes zur Schau. Diese enthält 50 Kartons mit modernen Buchseiten, die ob ihrer Verschiedenheit in Format, Textgruppierung, Einfassung, Farbenwahl usw. ein lehrreiches Bild boten und einen lebhaften Meinungsaustausch hervorriefen. Sch.

Goslar. In der am 25. April stattgehabten Generalversammlung der hiesigen *Graphischen Vereinigung* der Firma F. A. Lattmann fand zunächst die Ergänzungswahl des I. Vorsitzenden statt, als welcher Herr Ernst Eyl gewählt wurde. Hierauf wurden Beratungen gepflogen über ein neu aufzustellendes Programm, da befürwortet wurde neben den ernsten Arbeitsstunden auch die Geselligkeit mehr als bisher zu pflegen. Diesem Wunsche soll nach Möglichkeit entsprochen werden, um so mehr, als der Sommer im Anzuge ist. Für den 5. Mai wurde ein Kegelabend angesetzt. Th.

Kassel. In der ordentlichen Generalversammlung der *Graphischen Vereinigung* berichtete der Vorsitzende, *Herr Knatz*, über die im letzten Vereinsjahre ausgeführten Veranstaltungen. Zum Schlusse seines Berichtes bemerkte er, daß leider der größte Teil der jungen Berufsangehörigen gar kein Interesse für Weiterbildung hätten, vielmehr alle möglichen Vergnügungen einer beruflichen Fortbildung vorzögen. Der Kassenbericht wies aus: Einnahme M. 87.45, Ausgabe M. 131.50. In den Vorstand wurden neu bzw. wiedergewählt die Herren: Knatz, Vorsitzender; Hartmann, Schriftführer; Stübel, Kassierer; Käser und Köhler, Beisitzer; Strube und Hungerland, Kassenrevisoren. Hierauf beschloß die Versammlung, in den Sommermonaten die praktischen Übungen ausfallen zu lassen, dafür aber alle 14 Tage zur Besprechung von sachlichen Angelegenheiten zusammen zu kommen. Der Vorsitzende versprach, diese Zusammenkünfte durch sachliche Mitteilungen, Beurteilung von Drucksachen und gelegentliche Vorträge recht interessant gestalten zu wollen. Er teilte dann noch mit, daß der Vorstand der Graphischen Vereinigung in Gemeinschaft mit dem Maschinenmeisterklub in einem Schreiben die hiesigen Buchdruckereibesitzer gebeten habe, ihnen die ihnen zugehenden Drucksachen, Schriftproben zu überlassen. O-h.

Leipzig. In der am 4. April stattgehabten Sizung der *Typographischen Gesellschaft* kam im Anschluß an die Übersicht über die verschiedenartigen Illustrationsverfahren, die im Laufe des Winterhalbjahres gegeben wurde, das Ätzen von Buchdruckklischees in Zink und Kupfer zur Besprechung. Da das Verfahren als allseitig bekannt vorausgesetzt ist, war der Bericht des Herrn *L. Gerstner* nur wenig umfangreich. Erwähnung fand, daß der Zinkätzung die Kupferätzung vorzuziehen sei, besonders bei feinem Rasternetz wegen der größeren Widerstandsfähigkeit. Messingätzungen seien zwar noch widerstandsfähiger, jedoch sei das Material beim Nachschneiden und bei sonstigen Arbeiten schwierig zu bearbeiten. Bei hohen Auflagen empfehle sich, Galvanos oder wenn vom Original gedruckt werden müsse, Kupferklischees machen zu lassen. Eine Gegenüberstellung der deutschen und amerikanischen Erzeugnisse fiel zugunsten der letzteren aus deshalb, weil der Amerikaner gute Papiere, saubere und gut retuschierte Bilder verwendet und auf besonders geeigneten Maschinen druckt. In Deutschland werden meist zu kurze Lieferfristen und geringe Preise bewilligt, auch stehen nicht selten mangelhafte Originale zur Verfügung. Ausgestellt aus den Sammlungen der Gesellschaft war eine reichliche Auswahl von Ein- und Mehrfarbenätzungen. — In der Sitzung am 18. April hielt Herr *Schwarz* einen Vortrag über: Die Anwendung und Wirkung der Goldbronze beim modernen Akzidenzdruck. Die Goldbronze sei als Farbennuance zu bewerten. Schon die alten Ägypter hätten die Farbe Gelb als Ersatz für Gold angewandt. Die Miniaturmaler legten dem Golde große Bedeutung bei, um bei ihrem Bücherschmuck eine hohe polychrome Wirkung zu erzielen. Mit dem 16. Jahrhundert werde es nicht mehr beliebt, auch zu dekorativen Zwecken nicht mehr verwendet. Bei modernen Künstlern sei das Gold wieder zur Erhöhung der Gesamtwirkung ihrer Werke zu finden, so bei S. Schneider auf den Gemälden in der Gutenberghalle, bei Klinger am Beethoven usw. Für die Buchdrucker sollte das moderne Kunstgewerbe den Weg zeigen, der in der Anwendung des Goldes auf den Erzeugnissen des Buchdruckes einzuschlagen sei. Zu beachten sei, daß die Nuancen der Bronze in Harmonie mit der Farbenwirkung der Druckarbeit gebracht werden müßten. Minderwertige Bronzen seien zu vermeiden, da sie sehr bald unscheinbar würden. Die weitere Besprechung, sowie der Meinungsaustausch ergeht sich in technischen Fragen, z. B. Wahl der Unterdruckfarbe, Erzielung des Glanzes, Bronzieren mit der Hand und mit der Maschine, sowie vergebliche Versuche zur Herstellung einer Goldfarbe. *β.*

Leipzig. In der *Typographischen Vereinigung* sprach am 4. April Herr *Zwickel* über Preisberechnung des Papiers. Im Laufe seines Vortrags kam er auf die Mannigfaltigkeit der Papiere zu sprechen, gab Winke über die geeignetste Verwendung der einzelnen Papiersorten und machte die Anwesenden mit der Papierprüfung, sowie den Handelsgepflogenheiten der beteiligten Kreise vertraut. Reichhaltiges auf den Vortrag Bezug habendes Material erläuterte den lehrreichen Vortrag. Einige aus der Mitte der Versammlung gestellte Anfragen wurden vom Vortragenden bereitwilligst beantwortet. — Die zweite ordentliche Generalversammlung der Vereinigung fand am 18. April statt. Aus dem Geschäftsbericht des Vorsitzenden ist folgendes hervorzuheben: Im Laufe des Berichtsjahres wurden 25 Vortragsabende, 27 Leseabende, 26 ordentliche und 2 außerordentliche Vorstandssitzungen abgehalten. Die Vorträge wurden von insgesamt 2097 Mitgliedern besucht, was einen Durchschnitt von 84 Mitgliedern für den Abend ergibt. An den Leseabenden waren 552, also durchschnittlich etwa 20 Mitglieder anwesend. Aus der Bibliothek wurden 178 Bücher geliehen. Der Vereinigung gehören gegenwärtig 284 ordentliche Mitglieder (Prinzipale, Faktore, Setzer, Maschinenmeister), sowie verschiedene Herren verwandter Berufsgruppen an. Die Vorstandswahl hatte folgendes Ergebnis: erster Vorsitzender Herr Kirstein,

zweiter Vorsitzender Herr Kretzschmar; Herr Richter wurde mit dem Kassiereramt, Herr Ziemke mit dem Schriftführeramt betraut. Ferner wurden die Herren Erdmann, Greulich, Schröder, R. Günther und Grünberg in den Vorstand berufen. Als Kassenrevisoren wurden wiederum die Herren Knittel und Römer gewählt. Nach Erledigung dieser geschäftlichen Angelegenheiten sprach Herr *Wendler,* anknüpfend an den Vortrag des Herrn Zwickel vom 4. April, über: Einfache Methoden für Papierprüfungen. Die Herren Knittel und Kinne beantworteten im Auftrage der Technischen Kommission zwei Fragen, Bezeichnung der Schriften und Kastenschilder betreffend. R.

Magdeburg. In der für den 24. April anberaumten Sitzung der *Graphischen Gesellschaft* wurde der Jahresbericht erstattet, aus dem sich ein ziemlich ausgedehntes Tätigkeitsfeld für die vorwärtsstrebenden Berufsgenossen erkennen ließ. Neben belehrenden Vorträgen und reichhaltigen Drucksachenausstellungen sind in den halbmonatlichen Zusammenkünften vielerlei Fragen rein technischen Inhalts besprochen worden, so daß die gestellten Aufgaben als gelöst betrachtet werden können. Allerdings hat sich das bisherige Wirken der hiesigen Graphischen Vereinigung nach Lage von mancherlei Umständen in ziemlich bescheidenen Grenzen abgespielt, da sie seit ihrer vor sieben Jahren erfolgten Gründung lediglich auf ihre eignen Kräfte angewiesen war, soweit die finanzielle Leistungsfähigkeit in Betracht kommt. Daher ist das Anerbieten des hiesigen Verbandsortsvereins, der Graphischen Gesellschaft regelmäßige Beihilfen zuzuwenden, dankend angenommen worden. Diese Beihülfen werden zu dem Zwecke gewährt, um den Bestrebungen zur technischen Weiterbildung eine größere Ausbreitung zu sichern, damit diese zum Gemeingut aller Berufsangehörigen erhoben werden können. Zufolge der gedachten Unterstützung wird es der Leitung noch mehr als bisher möglich sein, auftretenden Wünschen, soweit sie zu verwirklichen sind, gerecht zu werden. E. K.

München. Die *Typographische Gesellschaft* brachte in ihrer Sitzung vom 25. April den Wettbewerb zur Erledigung, den der Verlag der neuen Münchener Fachzeitschrift Graphische Künste für die Mitglieder der Gesellschaft veranstaltet hatte. Es waren Entwürfe für eine Adreßkarte und einen Broschürenumschlag nach gegebenen Texten auf vorgeschriebene Formate auszuführen; erstere hatte 21, letzterer 69 Einsendungen ergeben. Während die Kartenentwürfe quantitativ wie qualitativ etwas hinter den Erwartungen zurückgeblieben waren — denn auch die besseren Arbeiten bewegten sich nur in hergebrachten Formen — zeigte die Umschlagaufgabe eine große Anzahl hübscher und origineller, auch farbig gut gelöster Einsendungen. An Preisen waren insgesamt hundert Mark in Geld ausgesetzt, welche an folgende Teilnehmer zur Verteilung kamen: Für die Adreßkarte an Otto Danner, Josef Markert und Karl Bollmann, für den Umschlag an Otto Danner, Paul Waßmann, Karl Bollmann, Gustav Händler, Josef Bleiberg, Karl Vogl, Johannes Kohlmann, Josef Markert, Hans Bauriedl und Fritz Bauer. Über die Arbeiten berichtete Herr *Stirzlmayr* in sachlicher und anregender Weise und fand mit seinen Ausführungen vielen Beifall. Den Beschluß der interessanten und gut besuchten Sitzung bildete die Erledigung einiger Fragen technischen und allgemeinen Charakters. -m-.

Posen. In der Sitzung des *Buchdrucker-Fachvereins* vom 21. April wurde nach Erledigung einiger Neuaufnahmen und Auslegung der neuesten Drucksachen- und Zeitschrifteneingänge der Geschäftsbericht des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften für das Jahr 1905 unter die Mitglieder verteilt, wobei der stellvertretende Vorsitzende auf dessen weiterschreitende Vervollkommnung und Leistungsfähigkeit hinwies. Darauf wurde Herrn *Tolk* das Wort erteilt zu einem Vortrage über den Tabellensatz. Er gab einleitend seine Ansicht dahin kund, daß ein tüchtiger Tabellen- und Werksetzer noch immer sein Fortkommen finde und verlas dann einen den Tabellensatz ausführlich behandelnden und illustrierenden Artikel. An der Hand einiger Beispiele erläuterte Redner zum Schluß, welche Satzweise richtig und welche falsch und zu verwerfen wäre. In diesem Sinne wurde auch der darauf einsetzende rege Meinungsaustausch geführt. — Der Skizzier- und Tonplattenschneidekursus, der seiner Beschlußstunde entgegengeht, erfreut sich trotz der hierorts letzthin notwendigen Überarbeit eines recht guten Zuspruches und Interesses. Es gebührt dem Leiter, Herrn Wieseler, allgemeiner Dank für seine Mühe und Ausdauer. Die Sitzungsabende werden nach Beendigung des Kursus wieder statutengemäß zweimal monatlich stattfinden. R-e.

Stuttgart. Am 7. April beging der *Graphische Klub* die Jubiläumsfeier seines 25jährigen Bestehens. Als würdige Einleitung zu diesem Feste hielt am Tage vorher der Verwaltungsdirektor des Deutschen Buchgewerbevereins, Herr Arthur Woernlein, im Vortragssaal des Landesgewerbemuseums einen Vortrag über: Moderne Buchkunst, Rückblick und Ausblick, der durch zahlreiche, gut ausgewählte Lichtbilder, erläutert wurde. Die zahlreichen Zuhörer folgten den Ausführungen des Redners mit großem und sichtlichem Interesse. Die Stiftungsfeier selbst fand im Bürgermuseum statt und war durch Orchestermusik, sowie Vorträge des Singchors des Gutenbergvereins verschönt. Der Vorsitzende des Graphischen Klubs, Herr *Kirchhoff,* ging in seiner Ansprache des Näheren auf die Gründung des Klubs ein, gedachte unter anderm dessen verstorbenen Gründer und schloß mit den Worten: „So wollen wir denn auch das im Jahre 1881 begonnene Werk immer weiter ausbauen. Nicht allein zur Freude und Erinnerung wollen wir uns heute zusammengefunden haben, wir wollen uns auch geloben, allezeit treue Hüter und Pfleger graphischer Arbeit und graphischer Kunst zu sein, und so wird auch dieses Versprechen unserm Jubelfeste eine besondere Würde verleihen." Von seiten der Prinzipalität überbrachte Herr Kommerzienrat Krais die Glückwünsche, Herr Arthur Woernlein diejenigen des Deutschen Buchgewerbevereins. Herr Oberstudienrat Dr. Steiff von der Kgl. Bibliothek schilderte in humoristisch feiner Weise die Entwicklung Stuttgarts als Druckstadt und betonte dabei das rührige Mitarbeiten des Klubs. Von seiten der Brudervereine und auch von früheren Mitgliedern liefen zahlreiche Begrüßungen ein, sowohl in Gestalt von Telegrammen als auch Briefen. Die Typographische Gesellschaft Nürnberg sandte außerdem eine Glocke für den Präsidenten, ein Prachtstück Nürnberger Kleinkunst. Bei Ehrung der Jubilare gedachte der zweite Vorsitzende, Herr *Schmetz,* besonders der Verdienste des Herrn Kirchhoff, der nicht nur dem Klub, sondern auch



dem Vorstande 25 Jahre angehörte. Als Zeichen der Anerkennung überreichte er ihm einen Pokal mit entsprechender Widmung, sowie ein künstlerisch ausgeführtes Diplom, das in gleicher Form auch den andern 42 Jubilaren erteilt wurde. Gegen Schluß der Festlichkeit wurde das Ergebnis des Preisausschreibens zur Erlangung des Festprogramms bekannt gegeben. Es erhielten: den ersten Preis Herr Karl Knitel (Firma Liebich), den zweiten Preis Herr Friedr. Wolf (Union), den dritten Preis Herr Rudolf Unruh, z. Z. in Konstanz. Außerdem wurden noch drei ehrende Anerkennungen und vier lobende Erwähnungen zuerkannt. Gelegentlich der Jubiläumsfeier hat der Graphische Klub eine Denkschrift herausgegeben, die, soweit der Vorrat reicht, an Interessenten zum Preise von M. 1.20 einschließlich Porto abgegeben wird*). ***

Wien. Die Tätigkeit der *Graphischen Gesellschaft* stand im Zeichen der Besichtigungen. Jener der Staatsdruckerei folgte eine solche der Monotype bei deren hiesigem Vertreter, ferner des größten Wiener Setzmaschinenbetriebes (22 Monolines) bei der Neuen Freien Presse und der chemigraphischen Anstalt von Krampolek. Es war also wirklich Gelegenheit geboten recht Mannigfaltiges zu sehen. Dem Kurse an der k. k. Graphischen Lehr- und Versuchsanstalt über Skizzieren von Drucksachen und jenem, ein schon ziemlich überholtes Thema behandelnden des Tonplattenschneidens, schließt sich nun durch das Entgegenkommen der Anstaltsdirektion auch ein Freihandzeichenkurs für die Mitglieder der Gesellschaft an. Während die beiden ersten Kurse von Mitgliedern der Gesellschaft geleitet werden, ist für den letzteren eine Lehrkraft der Anstalt bestellt worden, der die recht schwierige Aufgabe obliegt, den Zeichenunterricht für die verschiedenartig Vor-, beziehentlich noch Ungebildeten fruchtbringend zu gestalten und ihn möglichst in bezug zu dem Buchdruckerberufe zu bringen. P-t.

Zittau. Die im Laufe des Jahres von den Mitgliedern des Zeichenkursus an der Städtischen Handwerkerschule gefertigten Arbeiten, sowie zwei Rundsendungen des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften, Hamburger Diplom-Wettbewerb, sowie Webers Zelluloidarbeiten waren in der Sitzung der Vereinigung am 28. April ausgestellt. Die Vereinigung hatte Einladung an sämtliche Mitglieder des Ortsvereins ergehen lassen, trotzdem ließ aber der Besuch viel zu wünschen übrig. Hoffentlich wird später für derartige Veranstaltungen ein größeres Interesse an den Tag gelegt werden. -de-.

*) Die wirklich gediegene Festschrift werden wir im nächsten Heft noch eingehend besprechen. Verschiedene andre dringende Geschäfte, die uns oblagen, ließen uns bis jetzt nicht dazu kommen, der Festschrift die gebührende Würdigung zu teil werden lassen zu können. Die Schriftleitung.

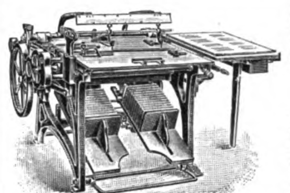
Bücher- und Zeitschriftenschau; verschiedene Eingänge.

❦ *Druckproben der Dr. Haasschen Buchdruckerei in Mannheim.* Daß diese Firma auf dem Gebiete des Akzidenzdruckes Gutes leistet, ist mir seit langem bekannt. Auch in dem vorliegenden neuesten Empfehlungsheft werden wieder einige Proben anerkennenswerter Leistungsfähigkeit gegeben, sowohl hinsichtlich der geschmackvollen Satzanordnung wie des sauberen Farben- und Bilderdruckes. Leider enthält das Heft aber auch einige Blätter, deren Beigabe besser unterblieben wäre, da sie trotz Aufwendung von ganz erheblichen technischen Mitteln weder geschmackvoll noch künstlerisch sind. Besonders bezieht sich dies auf die Titel „Merkantile" und „Autotypie" und zwei mit Tonplatten hergestellte Blätter. Diese Arbeiten sind vielleicht auch eigenartig, aber sie stehen arg mit dem in Widerspruch, was unter moderner oder besser neuzeitlicher Druckkunst zu verstehen ist. — In dem Hefte befinden sich auch einige Beiträge des Herrn Gustav Paul Große, der durch seine wiederholten Veröffentlichungen über das Skizzieren nicht unbekannt ist. Die mit den Veröffentlichungen des genannten Herrn stets verknüpfte aufdringliche Reklame über den Wert seiner geleisteten Arbeit mutet immer recht eigentümlich an. Die angesehensten Fachmänner pflegen sich im allgemeinen in den Dienst des Gewerbes zu stellen, ohne Anspruch darauf zu erheben, eine Anerkennung dafür in so hochtönenden Worten zu erhalten, wie sie sich Herr Große zum Teil selbst indirekt oder aus verschiedenen in wohlmeinender Absicht abgegebenen aufmunternden Urteilen einzelner Fachgenossen und Fachorgane auszugsweise zusammenstellt. Der Zweck und Wert der neuesten Blätter „Schönheit" und „Erziehung" will mir nicht recht einleuchten, ja ich halte das Blatt „Schönheit" in Bronzedruck sogar geradezu für unschön. -z.

Inhaltsverzeichnis.



Falzmaschinen

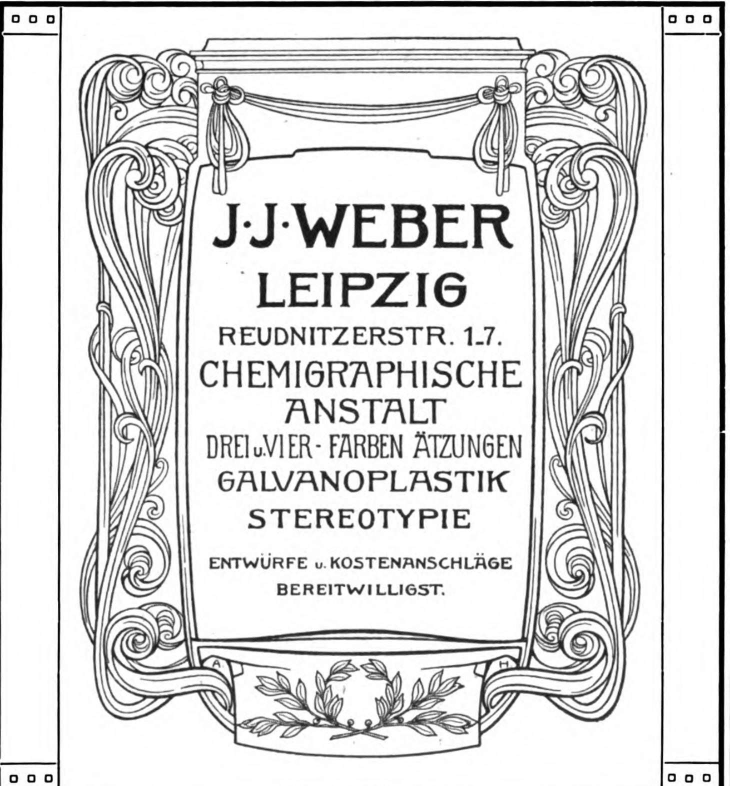


für feinsten Werk- und Illustrationsdruck, mit patentamtlich geschützter Vorrichtung gegen Quetschfalten, halbautomatischer Bogenzuführung, Heftapparaten usw., auch zum Anschluss an jede Schnellpresse.

Seit Jahren ausschließliche Spezialität!

Vorzüglich bewährte vorteilhafteste Konstruktionen. Garantie für tadellose Funktion und sauberstes Arbeiten. Feinste Referenzen!

A. Gutberlet & Co Leipzig 37





Gebrauchte Maschinen,

bei Lieferung neuer in Zahlung genommen, gründlich durchgesehen und repariert, sind stets vorrätig und preiswert abzugeben. — Lagerliste zur Verfügung.

KARL KRAUSE, LEIPZIG.

Groß-Buchbinderei von Th. Knaur, Leipzig

Gegründet 1846

übernimmt sämtliche Buchbinderarbeiten zu mäßigem Preise.



Georg Büxenstein & Comp.

Berlin SW.
Friedrichstr. 240/241

Photochemigraphische Kunstanstalt

Autotypien, Phototypien, Chemigraphien, Photogravure, Kupferdruck.

Spezialität:
Wirklich kunstvolle Drei- und Mehrfarbendrucke.

Preisanschläge mit Mustern zu Diensten. Prompte Lieferung.







SIELER & VOGEL

Berlin SW. ♣ LEIPZIG ♣ Hamburg ♣ ♣

Eigene Papierfabrik Golzern in Sachsen.

Papiere aller Art für **Buchhandel** und **Druckerei**
Werk- und Notendruck, Bunt-, Licht- und Kupferdruck, für Landkarten, Pläne usw.
Kunstdruck-Papiere und -Kartons, reichhaltiges Sortiment farbiger Umschlag- und Prospektpapiere, geprebte Papiere in 10 Dessins, Streifbandpapiere, Trauerpapiere, Japan. Serviettenpapiere usw.

Postpapiere liniiert und unliniiert in reichster Auswahl, **Schreib- und Konzeptpapiere** für Schulen und Behörden für Formulare, Geschäftsbücher usw. **Zeichenpapiere, Aktendeckel und Packpapiere. Kartons** weiß und farbig, **Postkarten-Karton. Elfenbein-Karton** für Licht- u. Buchdruck. **Geschnittene Karten, Seidenpapiere, Briefumschläge usw.**



Spezialitäten:

Gußeiserne Format- u. Hohlstege, Linienschneider, Linienbieger, Zeilenmaße, Perforierlinien, Winkelhaken, Setzschiffe, diverse Schließzeuge, Ahlhefte, Pinzetten, Gußeiserne Plattenschuhe, Farbmesser und Farbspachteln, Walzengestelle und Gießhülsen, Anlegemarken usw. usw. Patentierte Fundamente für Stereotyp- und Ätzplatten.



INSERATE

welche eine weite Verbreitung in den Fachkreisen finden sollen, erreichen dies durch öftere Aufnahme im

ARCHIV FÜR BUCHGEWERBE





Prämiiert:
London 1862 — Paris 1865
Paris 1867 — Wien 1873
Paris 1878 — Melbourne 1881
Amsterdam 1883 — Antwerpen 1885 — Mitglied der Jury außer Konkurrenz:
Paris 1889 — Brüssel 1897
Paris 1900

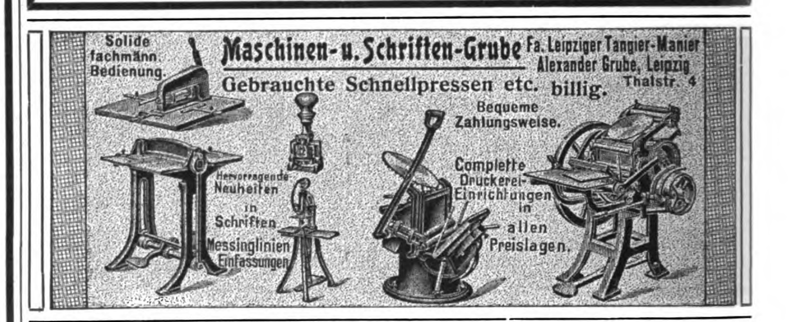
Ch. Lorilleux & Co.

Kommandit-Gesellschaft auf Aktien ✉ Gegr. 1818
Die größte und älteste Druckfarbenfabrik der Welt

9 Fabriken | **LEIPZIG** Buchgewerbehaus | 40 Filialen

Fabriken von schwarzen und bunten Buch-, Stein-, Kupfer- und Lichtdruckfarben, Buchbinderfarben, Firnis, Ruße, Walzenmasse
Walzenguß-Anstalt

Weltausstellung St. Louis 1904: Grand Prix
Weltausstellung Lüttich 1905: Zwei Grand Prix



Auf Grund von § 6 des Preßgesetzes!

soll jede Drucksache eine Druckfirma tragen. Solche Druckfirmen liefern wir in starken Kupferniederschlägen in 12 Schriftarten zu ℳ 1.25, bei 6 St. und mehr zu ℳ 1.— per St. geg. Nachn.

1.	DRUCKFIRMEN	4.	in 12 verschiedenen	7.	PREIS PER STÜCK M. 1.25	10.	*widerstandsfähigem*
2.	Galvanos	5.	MUSTERN	8.	BEI MEHR ALS 6 ST. M. 1.–	11.	Kupferniederschlag
3.	AUF BLEIFUSS	6.	wie vorstehend	9.	AUS STARKEM	12.	Höhenangabe erbeten

Zierow & Meusch · Galvanoplastische Anstalt · **Leipzig.**

Magdeburger Graviranstalt m. b. H.

MAGDEBURG
(früher Edm. Koch & Co.)

— Spezialitäten: —

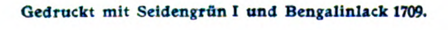
Rotguss-Schriften u. Zierat

für Press- und Handvergoldung
für Buchbindereien etc.

Stets Neuheiten. Muster gratis.






Gedruckt mit Seidengrün I und Bengalinlack 1709.









P. P. Die bei Eintritt der wärmeren Witterung sich allgemein nötig machende Beschaffung neuer Walzen resp. der Umguß der im Gebrauch befindlichen veranlassen uns, Ihre Aufmerksamkeit wiederholt auf unsere seit Jahrzehnten rühmlichst bekannte

Walzenmasse

Viktoria und Bianka

zu lenken. Wir verwenden nur die besten nach sorgfältiger Prüfung ausgewählten Rohmaterialien, deren gleichmäßige Beschaffenheit einer ständigen Kontrolle unterliegt; die Fabrikation selbst ist die denkbar gewissenhafteste, sodaß die Haupteigenschaften einer erstklassigen Walzenmasse, Dauerhaftigkeit und Zugkraft, gewährleistet erscheinen. Unsere Würfelform erfreut sich fortgesetzt allgemeiner Beliebtheit, da sie das zeitraubende Zerschneiden entbehrlich macht und schnelles, gleichmäßiges Schmelzen ermöglicht.

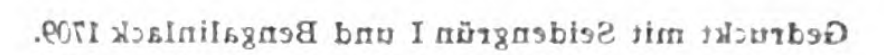
Den Herren Druckereibesitzern, welche vorziehen, den Guß der Walzen außerhalb des eigenen Betriebes ausführen zu lassen, halten wir unsere

Walzengießerei

aufs angelegentlichste empfohlen. Mit Spezialofferte hierüber stehen wir auf Verlangen gern zu Diensten.

Hochachtungsvoll

Berger & Wirth


Gedruckt mit Seidengrün I und Bengalinlack 1709.

Vereinigte Bautzner Papierfabriken

HALBSTOFF- UND HOLZSTOFF-FABRIKEN

TAGES-ERZEUGUNG 35000 KILO ▭▭▭▭ 7 PAPIER-MASCHINEN

Bautzen in Sachsen

Kupfer-, Bunt-, Karten-, Werk-, Noten-, Licht-, Autotypiedruckpapiere in Bogen und Rollen. ▭ Brief-, Normal-, Kanzlei-, Konzept- und Kartonpapiere. ▭ Gestrichene Kunstdruckpapiere. ▭ Geklebte Elfenbeinkartons

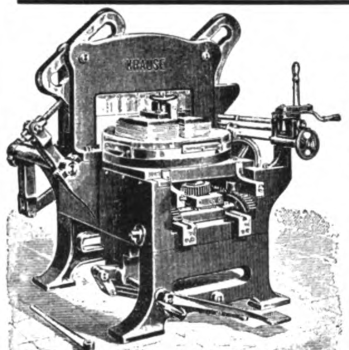
ROHPAPIERE für Karton-, Kunstdruck-, Luxus-, Chromo- und Buntpapier-Fabriken

VERTRETER: Charlottenburg: Paul Oetter, Bleibtreustr. 45 — **München: Eugen Knorr,** Heustraße 30 — **Leipzig: C. Marxhausen,** Körnerplatz 6 — **Bremen: F. W. Dahlhaus**

HERMANN GAUGER, ULM AN DER DONAU

FABRIK VON BUCH- UND STEINDRUCKFARBEN
FIRNIS UND WALZENMASSE

Sie arbeiten zu teuer,



wenn Sie
zum Beschneiden von Büchern oder gefalzten Papieren
nicht
KARL KRAUSES **patentierten Doppelten Dreischneider**
benutzen.

Nach dem für die Buchbindereien von Leipzig, Berlin und Stuttgart gültigen Lohntarif

■ erspart man 30 Prozent ■

bei Verwendung von Krauses doppeltem Dreischneider gegenüber dem Dreischneider, und gar **53 Prozent** gegenüber dem Beschneiden auf gewöhnlichen Schneidemaschinen!

Folgende **Leipziger** Firmen benutzen Krauses doppelten Dreischneider:

Bibliograph. Institut (2 Stück).
Böttcher & Bongartz.
F. A. Brockhaus.
Dampfbuchbinderei vorm. F. A. Barthel.
E. A. Enders.
H. Fikentscher.
Fischer & Wittig (2 Stück).
Frankenstein & Wagner.
E. O. Friedrich.
Gebr. Hoffmann (2 Stück).
Hübel & Denk.
Ernst Keils Nachf.
L. A. Klepzig.
Leipziger Buchbinderei Akt.-Ges. vorm. Gustav Fritzsche, Abt. Baumbach & Co.
Otto Spamer.
H. Sperling (2 Stück).
B. G. Teubner.

KARL KRAUSE ▫ LEIPZIG

Buchgewerbeverein Deutscher

Die in dem Deutschen Buchgewerbehaus zu Leipzig eingerichtete

Ständige Buchgewerbliche Ausstellung

worin Maschinen, Bedarfsartikel aller Art für buchgewerbliche Geschäfte, sowie buchgewerbliche Erzeugnisse aller Art ausgestellt sind, sowie das

Deutsche Buchgewerbe-Museum

mit seiner Ausstellung von älteren und neueren Druckwerken ist an Wochentagen von 9 Uhr bis 6 Uhr, an Sonntagen von 11 bis 4 Uhr **unentgeltlich** geöffnet.

Das Lesezimmer

des Deutschen Buchgewerbevereins ist an Wochentagen, mit Ausnahme des Montags, von 9 bis 2 Uhr und abends von 7 bis 10 Uhr, an Sonntagen von 11 Uhr bis 4 Uhr **kostenlos der Benutzung zugängig.**





Gemischter Satz auf der Setzmaschine.

Von gewisser Seite wird häufig mit großem Pathos auf die Möglichkeit hingewiesen, daß man gemischten Satz auf der Zeilengießmaschine herstellen könne. Das ist richtig, aber nichts Besonderes. Es ist obendrein nicht einmal etwas Empfehlenswertes, weil es sich dabei immer nur um einfach gemischten Satz, d. h. die wechselweise Benutzung zweier Schriften desselben Charakters, handelt, und weil nicht jede beliebige Mischung möglich ist, wie es nach den Anpreisungen scheinen könnte, sondern nur ganz bestimmte, nämlich nur, wenn die zu mischenden Schriften unter sich genau gleich breit geschnitten sind; z. B. darf in der fetten Auszeichnungsschrift das Versal W nicht breiter als das magere W sein, andererseits muß das magere i dieselbe Dicke haben, wie das zur Auszeichnung zu nehmende fette **i**. Aber auch dieser gemischte Satz ist nur auf der Linotype-Zeilengießmaschine möglich, wenn sie mit der (bekanntlich 1000 Mark extra kostenden) Zweibuchstaben-Einrichtung versehen ist, die jedesmal, wenn sie gebraucht wird, besonders mit der Hand eingeschaltet werden muß! Andere Mischungen sind, wie alle Mischungen, welche in den übrigen Zeilengießmaschinen hergestellt werden sollen, die keine „Zweibuchstaben-Einrichtung" besitzen, **nur durch Einfügung von Handmatrizen möglich**, die, wie ihr Name besagt, einzeln mit der Hand in die Matrizenzeile eingefügt werden müssen und nach dem Abguß ebenfalls wieder mit der Hand einzeln abzulegen sind, wodurch die Operation im besten Falle nicht schneller, meist aber langsamer, vor sich geht als am Kasten.

Monotype.

Gemischter Satz aus vier Schriften.

ab-bauen *v/a, Telegr.* eine Telegraphen-linie — to remove; relever.
Ab-blase-hahn *m, Dampfmasch.* blow-off cock; robinet *m* de vidange.
Ab-blasen *n, Dampfmasch.* — des Dampfes blowing-off; vidange *f*, sortie f.
Ab-blase-rohr *n, Dampfmasch.* blow-off pipe; tuyau *m* de vidange (*ou* de purage).
ab-fangen *v/a, Telegr.* ein Telegramm — to intercept; intercepter.
Ablaß-ventil *n, Armaturen* (= Auslaß-ventil) outletvalve, discharge-valve; soupape *f* d'écoulement (*ou* de sortie, de vidange).
Ablauf-rinne *f, Papier-mühle* (= Teller, 12).
Ab-leitung *f, Telegr.* — des Stromes zur Erde escape; perte *f* à la terre.
Ab-lenkung *f, Elektr., Magnet., Telegr.* — (= Ausschlag) der Nadel deviation, deflection; déviation, *f*, déclinaison *f*, variation *f*.
Ab-schneiderin *f, Papierf.* cutter-woman; coupeuse *f*.

Nebenstehende Probe ist nicht einfach und nicht doppelt, sondern **dreifach gemischter Satz** (Antiqua, Kursiv, Mediaeval, halbfette Antiqua) und trotzdem **in einer Operation ohne „Handmatrizen" von der Lanston-Monotype gegossen und gesetzt,** und zwar mit einer Geschwindigkeit von über 9000 Buchstaben in der Stunde. Der Satz besteht aus einzelnen Buchstaben, die sich wie gewöhnlicher Handsatz korrigieren lassen und nach dem Druck nach Belieben auch abgelegt werden können.

Wer gemischten Satz in großen Mengen herzustellen hat, wählt deshalb am besten die Lanston-Monotype,

welche ihm neben schnellster Lieferung nicht nur die Bestellung von Defektbuchstaben erspart, sondern **diese Defekte obenein mitgießt!** Und das zu einem Bruchteile der Kosten, die er für Schriftgießertypen aufzuwenden hätte.

JEDE NÄHERE AUSKUNFT, URTEILE AUS DER PRAXIS, SCHRIFTPROBEN usw. versendet auf Verlangen bereitwilligst

PARIS 68 Rue Réaumur — **HENRY GARDA** — **LEIPZIG** Buchgewerbehaus



Herausgeber: *Deutscher Buchgewerbeverein* — Verantwortlicher Schriftleiter: *Arthur Woernlein*
Druck: *Breitkopf & Härtel* — Sämtlich in *Leipzig*



HAUPTKOLLEKTION DER HERZOGL. BRAUNSCHWEIGISCHEN LANDES-LOTTERIE

Keller & Fränkel
Kontor-Utensilien, Zeichenmaterial
Shannon-Registrator von Zeiß & Co.
Große Auswahl in Briefpapieren
Künstler-Farben zum Malen in Öl
Kaiser Wilhelmstraße 8

AUSGEZEICHNET IM JAHRE 1897 MIT DEM EHRENPREIS DER STADT HILDESHEIM

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe. Druck von Breitkopf & Härtel, Leipzig

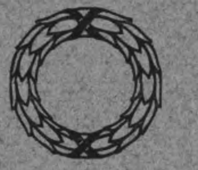


Verein der Naturfreunde
Versammlungslokal: Ferdinandstraße

Sommer-Vergnügen
am 14. Juli 1906 in dem Etablissement Waldschlößchen zu Dresden-Neustadt

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe. Druck von Breitkopf & Härtel, Leipzig

PREISBUCH FÜR EISEN-FABRIKATE

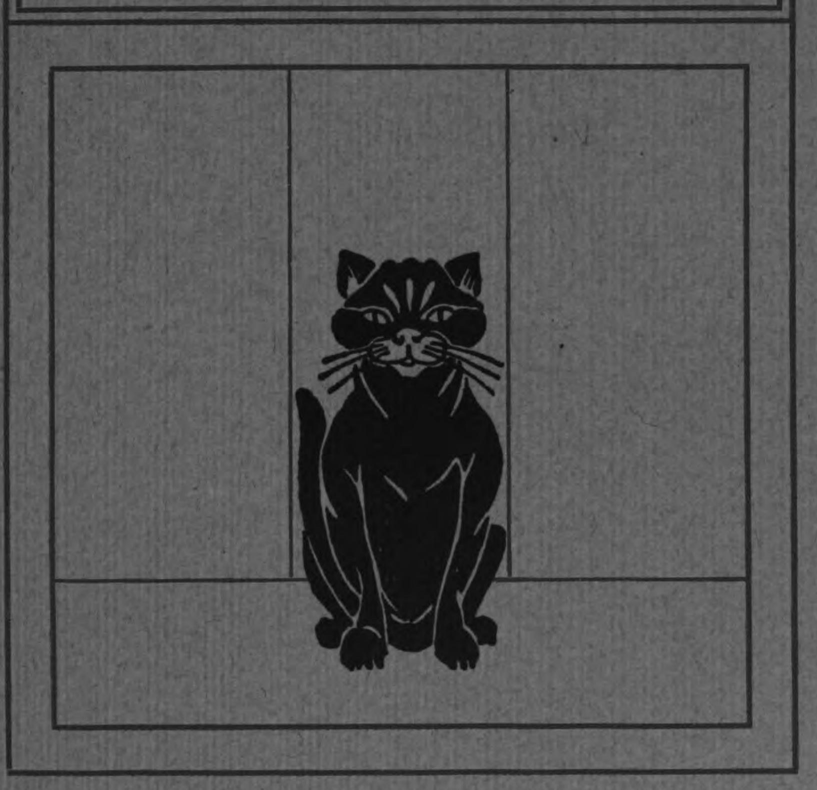


UNGER · POSEN

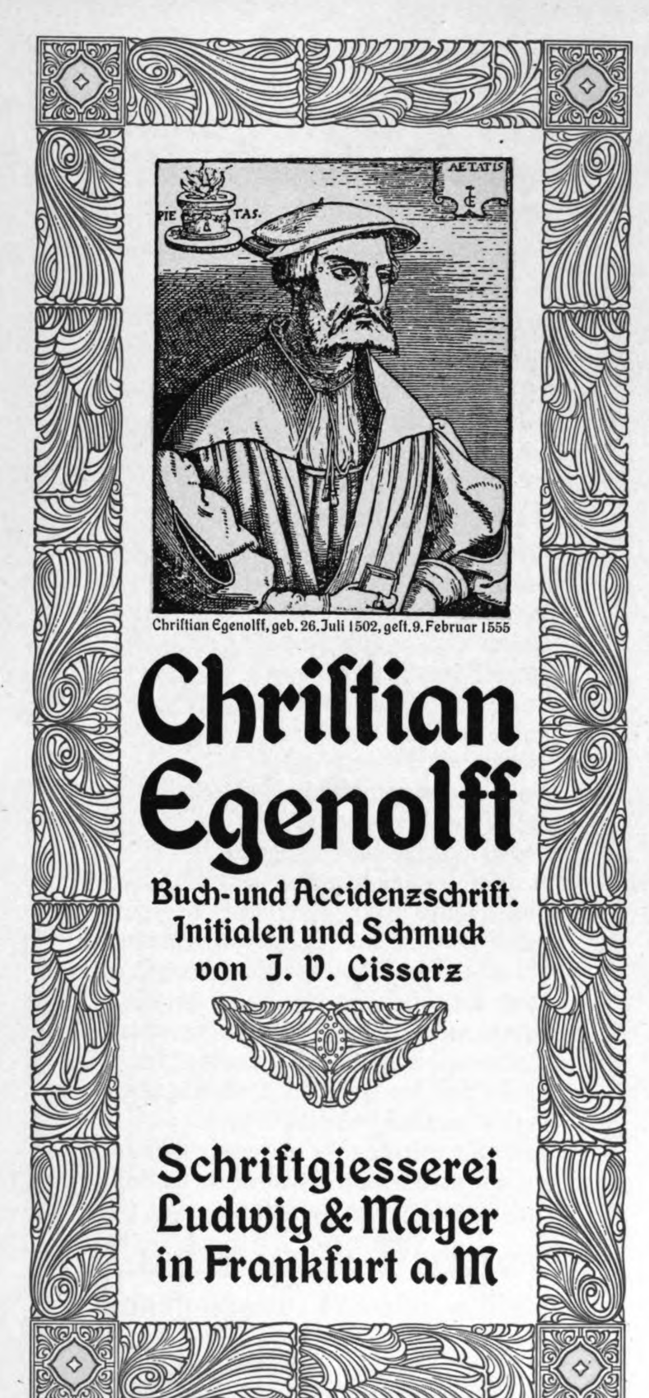
Beilage zum Archiv für Buchgewerbe. Druck von Breitkopf & Härtel, Leipzig

GUSTAV FALKE

DER GESTIEFELTE KATER



Beilage zum Archiv für Buchgewerbe. Druck von Breitkopf & Härtel, Leipzig



Christian Egenolff, geb. 26. Juli 1502, gest. 9. Februar 1555

Christian Egenolff

Buch- und Accidenzschrift.
Initialen und Schmuck
von J. V. Cissarz

Schriftgiesserei
Ludwig & Mayer
in Frankfurt a. M





DAS NEUE HEIM

DER

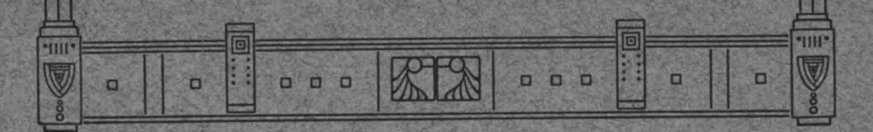
BANK FÜR HANDEL UND INDUSTRIE

IN HAMBURG

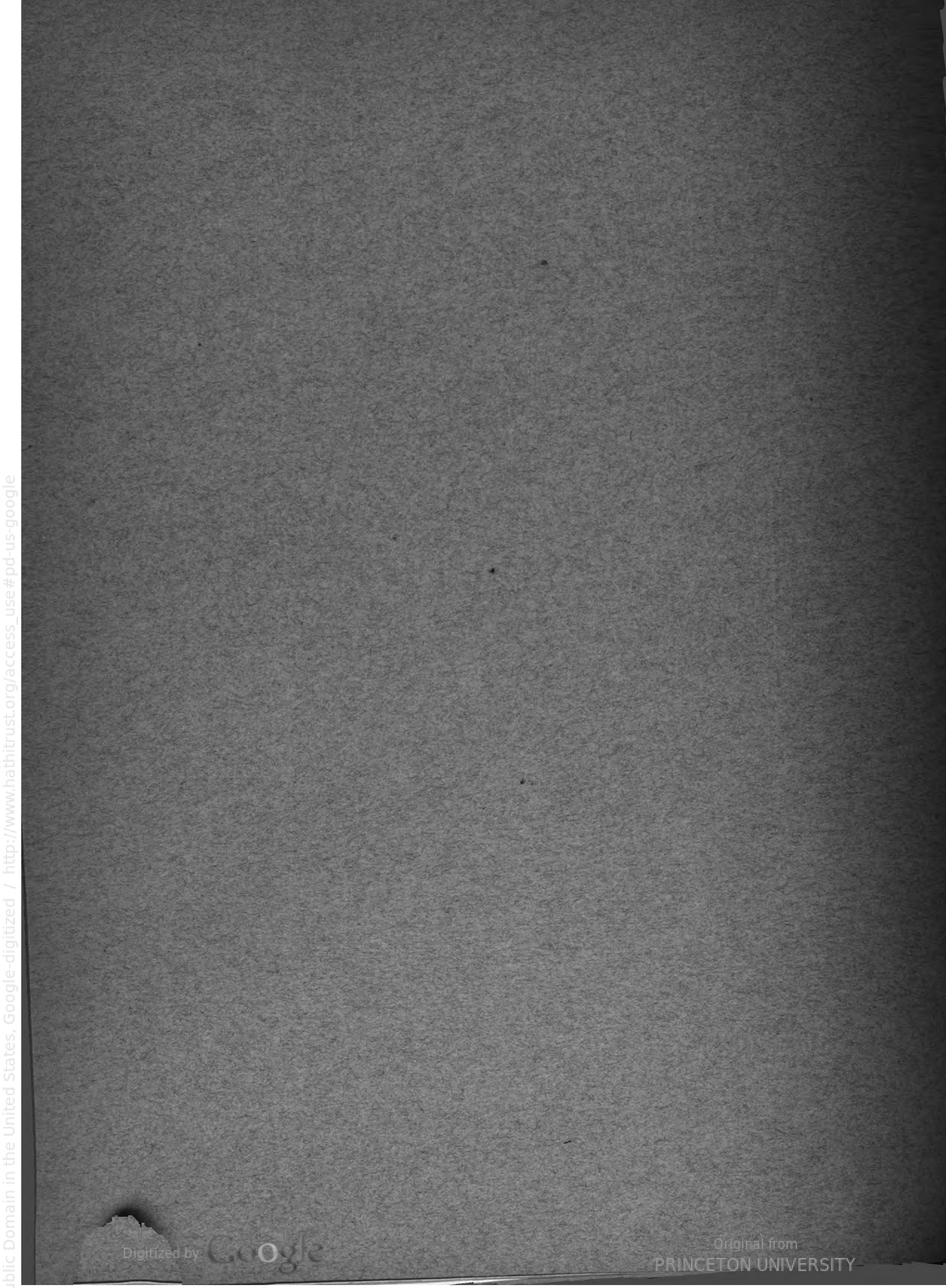
▽▽

VON

HEINRICH NEUMANN



Beilage zum Archiv für Buchgewerbe
Druck von Breitkopf & Härtel, Leipzig
Material von H. Berthold A.-G., Berlin, und Bauer & Co., Stuttgart



Programm zum Festspiel: Gutenberg und seine Kunst



Verfaßt von M. Müller

Annaberg, am Johannistag 1906

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe. Druck von Breitkopf & Härtel, Leipzig



Leipzig, den *190*

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe. Druck von Breitkopf & Härtel, Leipzig



ARCHIV FÜR BUCHGEWERBE
BEGRÜNDET VON ALEXANDER WALDOW
43. BAND JUNI 1906 HEFT 6
HERAUSGEGEBEN VOM DEUTSCHEN BUCHGEWERBEVEREIN

Geschichte des Münchener Buchgewerbes*).

Von Buchdruckereifaktor FRANZ FLEISCHMANN, München.

MÜNCHEN wurde im fünfzehnten Jahrhundert, obgleich es herzogliche Residenz war, von vielen andern bayerischen, fränkischen und schwäbischen Städten an Bedeutung weit übertroffen. Namentlich waren es die beiden Städte Augsburg und Nürnberg, die damals sowohl in politischer und geistiger wie in wirtschaftlicher Hinsicht eine hervorragende Rolle spielten, weshalb es nicht verwunderlich ist, daß dort und auch an andern, heute viel unbedeutenderen Orten, die Buchdruckkunst, die sich um die Mitte des fünfzehnten Jahrhunderts mit wunderbarer Schnelligkeit über die deutschen Lande und die Länder Europas auszubreiten begann, früher als in der bayerischen Hauptstadt Eingang gefunden hat.

War auch das Lesen und Schreiben nicht Gemeingut, so war doch das Lese- und Unterhaltungsbedürfnis des Volkes, sowie das Verlangen nach Neuigkeiten aus aller Welt lange vor der Erfindung des Buchdrucks kein geringes, zu dem sich noch der Drang nach Befriedigung der religiösen Bedürfnisse gesellte, der ebenfalls eine Menge Literatur erheischte. So hatten die *Schreiber*, die nicht nur in den Klöstern, in welchen zumeist die vorgutenbergischen Bücher erzeugt wurden, sondern auch im Weltleben zahlreich zu finden waren, die Schreib- und Rechenstuben noch in die Zeiten des Buchdrucks herein vollauf zu tun, und der *Buchhandel* erscheint früher als die Buchdruckkunst. Neben eigentlichen „guten latinischen buchern“ erfreuten sich biblische, legendarische und Gebetbücher, die epischen Gedichte des Mittelalters, kleinere poetische Schriften, Sagen, Volksbücher, populäre medizinische und juristische Schriften, die „gulden bull“, Loßbücher oder Wahrsagebücher, Spielkarten und „Briefe“ großer Nachfrage; „welcher hande buecher man gerne hat, gross oder klein, geistlich oder weltlich, hübsch gemolt“. Besonders waren die letztgenannten „Briefe“, einseitig geschriebene oder gedruckte, meist illustrierte Blätter, wie Kalender, Lieder, Wundererscheinungen, Schilderungen von Natur- oder Kriegsereignissen, Bruderschaftsgebete, Ablaßbriefe und sonstige ähnliche Schriften sehr beliebt; sie bildeten daher die eigentliche Volks- und Jahrmarktsliteratur, die geistige Nahrung des Volkes. Sie wurde vermittelt durch die „*Buchführer*“, wie die Buchhändler jener Zeit genannt wurden, die der Genossenschaft der Briefdrucker, Brief- oder Kartenmaler zuzurechnen sind, von Ort zu Ort, wohl auch

*) Es ist mir eine angenehme Pflicht, an dieser Stelle Herrn Dr. Ernst Freys, Kustos an der k. Hof- und Staatsbibliothek München, verbindlichst zu danken für das freundliche Entgegenkommen, mit dem er mir die Einsichtnahme sowie Benutzung der benötigten Literatur erleichterte und die alten Münchener Drucke zugänglich machte, wodurch meine Arbeit wesentliche Förderung fand. Um deren Umfang nicht allzu groß werden zu lassen, habe ich die Anführung des vielen Quellenmaterials unterlassen. Ich beschränke mich lediglich auf die Nennung der Quellen über die älteste Münchener Druckgeschichte: J. Chr. Frhr. von Aretin, Von den ältesten Denkmählern der Buchdruckerkunst in Baiern, München 1801, Aretin, Beyträge zur Geschichte und Literatur V. II, Al. Schmötzer, Anzeige einiger noch unbekannter alter Druckwerke, welche in der jetzigen Königsstadt München erschienen sind, Bamberg 1814 und Dr. I. H. Wolfs allgemeine bayerische Landes- und Volkschronik, München 1842—48. Benutzung fand ferner die schätzbare Publikation des Börsenvereins der Deutschen Buchhändler: Archiv für Geschichte des Deutschen Buchhandels. Auch des verdienten Münchener Stadtarchivars Herrn Archivrates Ernst von Destouches' Gedenkbuch zum 50jährigen Jubiläum des Allgemeinen Gewerbevereins München: Fünfzig Jahre Münchener Gewerbegeschichte gab mir manchen Aufschluß und vermittelte mir manche Quelle. Die verhältnismäßig kurze Zeit, die ich zur Ausarbeitung hatte, ermöglichte keine eingehenden archivalischen Forschungen, die sicher noch manch Interessantes über die Persönlichkeiten der alten Münchener Buchgewerbler zutage gebracht hätten. Sie seien einer beabsichtigten späteren größeren Arbeit vorbehalten, für die dann auch ein ausführliches Literaturverzeichnis vorgesehen ist. F. F.

von Haus zu Haus wanderten, und auf den Messen und Jahrmärkten, wie bei andern Anlässen, wo viel Volk zusammenströmte, sicher gute Geschäfte machten. Erst später erschienen die eigentlichen Buchhändler, die sich besonders mit dem Verlag und Vertrieb der gewichtigeren Literatur befaßten und häufig zugleich auch Buchdrucker waren.

Wenn Bayern selbst auch um die Mitte des fünfzehnten Jahrhunderts noch keine Buchdruckerei aufzuweisen hatte, so wirkten doch schon bayerische Buchdrucker im Auslande, wie unter andern Georg Sachsel von Reichenhall, Bartholomäus Golsch von Hohenwart, Stephan Plank von Passau und Ulrich Hahn von Ingolstadt, die in den sechziger Jahren zu *Rom*, Christoph Waldorfer von Regensburg, Bernhard Pachel von Ingolstadt und der Bayer Ulrich Scingenzeler, die in den siebziger Jahren zu *Mailand* ihre Kunst ausübten, Johann Reger von Kemnath, der in *Ulm*, Georg Stuchs von Sulzbach und Hieronymus Hölzel von Traunstein, die zu *Nürnberg* druckten. Selbst *Münchener* traten an ausländischen Druckorten auf, denn bereits 1474 druckte Michael aus München (de Monacho oder Monacensis) zu *Genua*, während Wolfgang Stöckl aus München vom fünfzehnten ins sechzehnte Jahrhundert zu *Leipzig* seine typographischen Meisterwerke schuf, die Herzog Georg den Bärtigen von Sachsen später veranlaßten, Stöckl als Hofbuchdrucker nach *Dresden* zu berufen.

Schließlich konnte man des Buchdrucks, der ringsum in allen Landen betrieben wurde, doch auch in München nicht mehr entraten. Noch in den kirchlichen Jubeljahren 1480 bis 1482, in denen Papst Sixtus IV. der Stadt München auf Ansuchen des Rates und auf Befürwortung Herzog Albrecht IV. zur Förderung des Baues der Frauenkirche einen Jubelablaß gewährte, der so viele Tausende von Wallfahrern brachte, daß die Beichtbriefe immer wieder ausgingen, mußte „ein Melbler oft um Briefe gen Augsburg laufen“, wo solche gedruckt wurden.

Aber noch im letztgenannten Jahre erscheint der *erste Münchener Druck*, der den urkundlichen Beweis für die Zeit seines Entstehens in seiner Schlußschrift enthält, wonach er am Vorabend von Peter und Paul des Jahres 1482 vollendet wurde. Er ist ein mit Typen des ersten Augsburger Druckers Günther Zainer hergestelltes Buch von 50 Quartblättern, die mit einfachen, rot ausgemalten Initialen geschmückt sind. Dieses erste in München gedruckte Buch, eine deutsche Ausgabe der damals viel beliebten Mirabilia urbis Romae, diente gleich vielen andern ersten Erzeugnissen der Druckkunst religiösen Zwecken, denn es war für Rompilger bestimmt, denen es die Geschichte und Beschreibung der Merkwürdigkeiten der heiligen Stadt Rom bot. Das Buch hat keine Seitenzahlen, Signaturen und Kustoden. Auf verschiedenen Blättern passen Schön- und Widerdruck nicht gut aufeinander, einigemal sind etliche Zeilen an den Ecken verschoben, an andern Stellen treten Buchstaben über die andern heraus, alles Zeichen dafür, daß der Drukker noch kein vollendeter Meister gewesen ist. Als solcher bezeichnet sich am Schlusse *Hans Schauer:* „Also hat diss püchlein ain end. Jhesus und Maria unsern Kummer wend. Gedruckt und vollendet von Hans Schauer (schawer) zu Minchen Anno Domini 1482 Jahr an sankt Peter und sankt Pauls abent.“

Alſo hat diß púchlein ain end · Jheſus vñ Ma-
ria vnſern kumer wend Gedruckt vnd volen-
det von · Hans ſchawer zu . Minchen · Anno
domini · M · cccc · lxxxij · iar an ſant Peter vnd
ſant Pauls abent.

Schlußschrift des ersten Münchener Druckes von Hans Schauer. 1482. (Wirkliche Größe)

Hans Schauer war, den verdienstvollen Forschungen des Stadtarchivars und Archivrates Herrn Ernst von Destouches zufolge, vor seiner Buchdruckertätigkeit Schreiber und wurde vom Rate der Stadt wiederholt gegen besondere Bezahlung zu Schreibgeschäften verwendet. Das Stadtsteuerbuch von 1482 enthält den Eintrag, daß er mit 60 Pfennigen jährlichen Steuerbetrages angelegt war und in der Rosengasse gewohnt hat. Dieses Haus, welches heute die Nummer 10 führt, trägt zur Erinnerung an Schauer eine steinerne Tafel, die der Verein Münchener Buchdruckerei-Besitzer im Jahre 1882 anläßlich des 400jährigen Jubiläums des Münchener Buchdrucks auf Vorschlag des Stadtarchivars Herrn von Destouches anbringen ließ.

Wo Hans Schauer der Schreiber die Druckkunst erlernt hat, ist nicht bekannt; doch erscheint es nicht unwahrscheinlich, daß es zu Augsburg geschah, dessen Nähe einem regen geschäftlichen Verkehr mit der oberbayerischen Hauptstadt sehr förderlich war, weshalb dessen gutbetriebene Buchdruckereien wohl des öftern mit Arbeiten für München bedacht wurden, wie aus dem oben angeführten Falle der Lieferung der Beichtbriefe zum Jubelablaß, dann aus dem weiteren hervorgeht, daß Hans Schauer im Jahre 1486 vom Rat der Stadt nach Augsburg geschickt wurde, um dort 600 gedruckte Schützenbriefe für das große Schießen zu bestellen, welches die Stadt München in diesem Jahre veranstaltete, eine Erinnerung, die gerade anläßlich des heurigen deutschen Schützenfestes in München von besonderem Interesse ist. Für diese Reise und dafür, daß er die Kopie des Schützenbriefes gemacht, 16 Briefe an die Fürsten geschrieben sowie in 300 Briefen die Namen ausgefüllt hat,

erhielt Schauer im ganzen sechs rheinische Gulden, drei Schilling, zwei Pfennige, während die Schützenbriefe selbst sechs Gulden, vier Schilling, fünf Pfennige nebst zwanzig Pfennigen Fuhrlohn gekostet haben.

Von Bedeutung scheint demnach Schauers Buchdruckerei in München nicht gewesen zu sein, denn sicher hätte er die Briefe selbst gedruckt, wenn er dazu in der Lage gewesen wäre. Von weiteren größeren Druckwerken Schauers ist denn auch nichts bekannt; er wird sich wohl mit dem Druck kleinerer, damals beliebter Schriften und Briefe befaßt haben, die er als Schreiber ehedem mit der Feder anzufertigen gewohnt war. Die k. Hof- und Staatsbibliothek zu München, welche sein erstes Buch besitzt, bewahrt auch einen Einblattdruck von ihm, eine Warnung vor falschem Gelde, welche unter den obwaltenden Umständen als die erste *Münchener Akzidenzarbeit* anzusprechen ist. Das Oktavblatt, das die falschen Münzen in Holzschnitt wiedergibt, ist mit den gleichen Typen wie sein Buch gedruckt.

Unzweifelhaft hat Hans Schauer mehr gedruckt als von ihm noch vorhanden ist. Es mag im Laufe der Zeit dem Verlust und der Zerstörung anheimgefallen sein. Früher wurde Schauer zu den wandernden Buchdruckern, die bald hier, bald dort ihre Pressen aufschlugen, gezählt und ihm der Druck eines seltenen Werkes zugeschrieben, der „Explanatio in Psalterium Johannis de Turrecremata cardinalis“ mit der Bezeichnung „Cracis impressa“, weil es mit den gleichen Typen wie die Münchener „Mirabilia urbis Romae“ gedruckt ist, sowie die gleichen Mängel dieses Buches aufweist. Über die Deutung des „Cracis impressa“ waren die Meinungen geteilt, man glaubte daraus dessen Druck nach Krakau in Polen, nach Greiz (Graiz) im Vogtlande, oder nach Graz in Steiermark verlegen zu müssen, ja man schloß daraus irrtümlich weiter, daß Schauer, den man als wandernden Buchdrucker nach München gekommen glaubte, von hier aus nach einem der genannten Orte und dann nach Augsburg gegangen sei, wo er von 1491 bis 1497 nachweisbar gedruckt hat.

Wann Schauer München verlassen und wohin er sich von da begeben hat, ist nicht genau festzustellen. Er wohnte ausweislich des Steuerbuches noch 1486 in dem Hause an der Rosengasse, erscheint aber erst 1491 in Augsburg, wo für ihn eine eigne Matrikel angelegt wurde. Daß er gerade nach Augsburg sich wandte, wohin ihn wohl auch der blühende Stand der dortigen Buchdruckereien gezogen, scheint gleichfalls für die Vermutung zu sprechen, daß er dort die neue Kunst erlernt hat.

München scheint damals doch noch nicht die Bedingungen für eine flottgehende Druckerei geboten zu haben; die Zwiste und Streitigkeiten unter den herzoglichen Brüdern Albrecht und Christoph, die zum förmlichen Kriege führten, waren neben verschiedenen andern Umständen sicherlich einer Entwicklung des Münchener wie des bayerischen Buchdrucks wenig günstig.

Dafür sprechen auch die Leistungen des zweiten Münchener Buchdruckers *Benedikt Buchbinder*, welcher im Jahre 1488 ein Beichtbüchlein gedruckt hat, das in der Schlußschrift seinen Namen, den Druckort und das Druckjahr deutlich angibt. Das Werkchen erklärt die Bedingungen einer guten Beichte,

:M;CCCC:LXXXviii:
Gedruckt vnd vollent von Benedickten puchpinnd'
zu miche am freytag nach vnser frawe liechtmeß tag

Druckvermerk des zweiten Münchener Buchdruckers Benedikt Buchbinder. 1488
(Wirkliche Größe)

zu welchem es noch ein weitläufiges Sündenregister bringt; es ist 17 Quartblätter stark, hat weder Seitenzahlen noch Signaturen und Kustoden, sein wenig schöner Druck ist mangelhaft. Merkwürdig ist dabei der zutage tretende Mangel an Interpunktionen, von denen nur Punkt, Strichpunkt und Fragezeichen vorhanden sind, aber so selten verwendet wurden, daß man auf einer Seite, die 29 Zeilen hat, kaum die eine oder andre findet. Auch fehlt bei Trennungen an den Zeilenenden überall das Trennungszeichen. Die erste Blattseite ist leer, die Rückseite zeigt in Holzschnitt einen Beichtvater, vor dem ein Büßer kniet, auf dem zweiten Blatt beginnt der Text. Am Schlusse auf dem letzten Blatte befindet sich der Druckvermerk, nach welchem das Büchlein im Februar 1488 von Benedikt Buchbinder vollendet worden ist: „ : M; CCCC: LXXXVIII: Gedruckt vnd vollent von Benedickten puchpinnd' zu miche am Freytag nach vnser Frawe lichtmeß tag.“ Ein anderes, die gleiche Jahrzahl tragendes Werkchen, das die gleich ärmliche typographische Ausstattung, sowie dieselben Mängel aufweist, scheint ebenfalls von Buchbinder, jedoch ohne Nennung seines Namens gedruckt zu sein. Das aus sieben Blättern bestehende Büchlein, eine Erklärung des „Vaterunsers“, hat ebenfalls auf der zweiten Seite des ersten Blattes einen Holzschnitt, einen Wallfahrer mit einem Paternoster in der Hand darstellend, nebst einer siebenzeiligen Unterschrift. Ganz gleich wie die beiden vorhergehenden ist ein drittes Schriftchen Buchbinders beschaffen, ein Brief des heiligen Bernard an einen Mailänder Ritter Raymund mit wirtschaftlichen und moralischen Unterweisungen zu einer guten Haushaltung. Der wiederum auf der Kehrseite des ersten Blattes befindliche Holzschnitt zeigt eine arbeitsame Familie in ihrer Häuslichkeit. Aus Buchbinders ärmlicher Druckerwerkstatt ist ferner ein Kalender für das Jahr 1492 hervorgegangen, den

der Münchener Stadtarzt Balthasar Mansfeldt verfaßt hat. Der enge und unübersichtliche Satz wird auch durch die kalligraphischen Zutaten eines verschnörkelten Initial A, sowie der Rubrikzeichen nicht gebessert. Dieser Kalender, ein Folioblatt, befindet sich in der k. Hof- und Staatsbibliothek zu München, während die erstgenannten drei Schriftchen in der k. Bibliothek zu Bamberg aufbewahrt werden. Auch die k. Bibliothek zu Berlin besitzt ein von Buchbinder gedrucktes Werkchen.

Wo Buchbinder seine Kunst erlernt, wie lange er sie ausgeübt, ob er ein Münchener gewesen, diese Fragen sind noch nicht zu beantworten. Es wird vermutet, daß er zugleich Formschneider und Buchdrucker war und seine Lettern wie die Holzschnitte selbst anfertigte. Da sein erstes Werkchen schon anfangs des Jahres 1488 die Presse verließ, muß er schon das Jahr vorher tätig gewesen sein. Fertigte er wirklich seine Lettern und Holzschnitte selbst, so rückt er mehr an die Zeit, in welcher Hans Schauer noch in München weilte und es wäre möglich, daß sie zueinander Beziehungen hatten, ja vielleicht gerade Schauers Abreise Benedikt Buchbinder zu seinem Nachfolger werden ließ.

Per me jöannem Schöbsser con
ciuem Monacensem impressum.
Anno quingentesimoquinto.

Druckvermerk Hans Schobsers in der zweiten Auflage der Rede des Angelus Fundius. 1505 (Wirkliche Größe)

Mehrere Jahre ruhte nun der Buchdruck zu München gänzlich. Die politischen und sozialen Verhältnisse wie die Zeitumstände drängten aber allmählich gebieterisch zum Betriebe der Buchdruckpresse und ließen die Berufung eines Buchdruckers als notwendig erscheinen. *Hans Schobser*, der im Jahre 1485 zu Augsburg, wo man die typographischen Bedürfnisse Münchens zu befriedigen gewohnt war, zu drucken begonnen hatte, verlegte daher seine Presse nach München. Hier übte er eine lange Reihe von Jahren seine Druckertätigkeit aus und erhielt das Bürgerrecht. Das erste Münchener Werk, das ihm zugeschrieben wird, ist undatiert, dagegen trägt aber sein letzter Augsburger Druck die Jahrzahl 1498. Wahrscheinlich ist er noch im gleichen oder im folgenden Jahre nach München verzogen, das sich sonach noch am Ende des fünfzehnten Jahrhunderts einer Druckerpresse erfreute. Wie viele andre weniger ansehnliche Druckerzeugnisse seiner Vorgänger mögen auch die ersten kleineren Arbeiten Schobsers unbeachtet verloren gegangen sein. Ohne Jahresangabe druckte er die Predigten des Doktors der Theologie Paulus Wann von Passau mit dem Druckvermerk: „Impressum per Joannem Schopsser in Monaci", ein Buch, das nicht nur dadurch merkwürdig ist, daß es als Schobsers erstes Münchener Werk gilt, sondern auch weil es durch die Verwechslung des Verfassers mit dem Drucker zu der irrigen Annahme eines Druckers Paul Wann Veranlassung gegeben hat. Das Büchlein mit 105 Blättern hat noch keine Seitenzahlen und Kustoden, dagegen Signaturen. Die Rubrikenzeichen sowie die Initialen sind zum Teil rot eingemalt.

Im Jahre 1500 besaß Schobser schon das Bürgerrecht zu München, denn in einem in diesem Jahre von ihm gedruckten Buche, der Rede des Angelus Fundius, befindet sich der Vermerk: „per Johannem Schobsser concivem Monacensem (Mitbürger von München) impressun". 1501 druckte er die erste Sammlung der deutschen Reichsgesetze unter dem Titel: „Das Buch des heiligen römischen Reichs vnnderhaltung", ein wichtiges Werk, das nicht nur die erste Spur des staatsrechtlichen Studiums in Deutschland bezeichnet, sondern auch wegen der Anordnung und Anzahl der darin veröffentlichten Gesetze von höchstem Interesse ist. Im Jahre 1505 erschien die zweite Auflage der Rede des Angelus Fundius, in deren Schlußschrift er sich wie in der ersten Auflage als Münchener Mitbürger bezeichnet.

Obwohl im Jahre 1504 der Land und Leute schwer schädigende pfalz-bayerische Krieg ausbrach, so entwickelte sich Schobsers Buchdruckerei doch günstig. Ja es tat sich sogar eine zweite Druckerei auf, die des Malers *Hans Ostndorfer* und des Goldschmieds *Matthäus Zayssinger*, welche beide zusammen im ersten Jahrzehnt des sechzehnten Jahrhunderts verschiedene kleinere Schriften druckten. In einer derselben vom Jahre 1505, einer „wunderparlich war geschichte, die der allmächtig got mit ainem mechtigen landtherren jn franckreich gewirkt hat", nennen sie sich in der Schlußschrift. Weiter druckten sie die Kopie eines Briefes des Papstes Julius II. an Kaiser Siegmund, worin der Papst „jn vmb hilff wider die venediger anriefft", eine von Hans Glaser gereimte Geschichte des Feldzuges Herzog Ulrichs von

¶ Gedruckt durch Hanns Ostndorffer hofmaler/vnnd Matheus Zayssinger
goldtschmid/jn d fürstlichē haubtstat (des lands. B.) Münchē. Anno quinto

Druckvermerk Hans Ostndorffers und Matthäus Zayssingers in der „wunderparlich war geschichte" von 1505. (Wirkliche Größe)

Württemberg: „Ain hübscher Spruch vonn dem würtenbergischen Krieg", ein „Lied von Vngehorsam der Venediger" und 1509 die Schilderung des Leichenbegängnisses des Herzogs Albrecht mit der Bemerkung: Gedruckt vnd volenndet . . . . . . Als man zalt von Christi vnsers lieben herrn gepurd fünfftzehenhundert vn jm neundten jare Am sambsztag nach Philippi vn jacobi."

Durch Ostndorfers und Zayssingers Druckerei wurde jedoch Schobsers Offizin nicht beeinträchtigt, aus der vielmehr fortgesetzt zahlreiche lateinische und deutsche Werke hervorgingen. Im Jahre 1512 druckte Schobser die Grammatik des berühmten und gelehrten Johann Thurmair von Abensberg, genannt Aventin, welche lange Zeit das vorgeschriebene Schulbuch an der Universität Ingolstadt bildete, mit einem Lobspruche auf München in seinem Impressum: Impressum Monachii, quae urbs bavariae est omnium clarissima, in officina Joannis Schobsser decima quinta die Januarii Anno salutis MD XII (Gedruckt zu München, welche bayerische Stadt unter allen die hervorragendste ist, in der Druckerei des Johann Schobser am 15. Januar im Jahr des Heils 1512). Wahrscheinlich druckte er auch die 1512 nach der Übernahme der Regierung durch den seither minderjährigen Herzog Wilhelm IV. erlassene Landesordnung, sowie eine Reihe andrer Verordnungen. Eines seiner interessantesten Werke ist das von ihm im Jahre 1515 gedruckte älteste Reichsgrundgesetz, die sogenannte „Goldene Bulle" Kaiser Karls IV., die nach der Schlußschrift das bayerische Wappen hat, das ihn vielleicht als herzoglichen Hofbuchdrucker kennzeichnen soll. Zwei im Jahre 1516 erschienene Drucke, die Passionspredigt des Doktors Johann Geyler von Kaisersperg in Straßburg und das bayerische Landrechtbuch tragen Hans Schobsers Namen zum letztenmal, worauf er mehrere Jahre ungenannt bleibt.

Da verschiedene Werke vorhanden sind, die offensichtlich aus seiner Offizin stammen, aber den Drucker nicht angeben, so kann angenommen werden, daß Schobser um diese Zeit mit Tod abging, seine Söhne aber die Druckerei weiterführten. In einer ohne Angabe des Druckjahres erschienenen Anweisung für Richter und Obrigkeiten im Fürstentum Bayern, welche 1516 in Mainz und zwar bei Johann Schöffer, dem Sohne Peter Schöffers, erstmals gedruckt worden war, heißt es am Schlusse: „ΘΕΩΔΟΞΑ. Gedruckt zu München durch A. Schobser". Dieser A. Schobser ist *Andreas Schobser*, der noch 1538 Wolfgang Cäpplmairs „Anzeigung, was sey das war christenlich vnd lebendig Evangelium" gedruckt hat.

Vom Jahre 1524 ab tritt auch wieder der Name Hans Schobser, vermutlich der Jüngere, in mehreren Werken auf, deren eines auch Schobsers gelehrten Korrektor nennt, den Minoriten Kaspar Schatzger, der selbst eine Anzahl von Schriften „durch Hannsen Schobser" drucken ließ, wie die Schrift von der wahren christlichen und evangelischen Freiheit.

geschäft Christi/für ainen/von dem lebentigen leib christi abge tailten/offen sünder/ketzer vnd vnglaubigen haiden/zůhallten ist. Darvor vns got behůet/der da lebt ewigklichen/ Amen.

Gott sey lob jn ewigkait.

Gedruckt in der Fürstlichen Stat München durch Andre Schobsser Anno rc. 38.

Schluß von Wolfgang Cäpplmairs „Anzeigung" mit dem Impressum Andreas Schobsers. 1538 (Wirkliche Größe)

Die neue Lehre Luthers konnte in Bayern keinen festen Fuß fassen, da der herzogliche Hof eine entschiedene Stellung dagegen einnahm. Bereits 1523 wurde, um deren Eindringen zu verhindern, ein strenges Verbot gegen die Einführung der deutschen Bibelübersetzung erlassen, ferner die Einschleppung andersgläubiger Bücher und Schriften mit Strafe bedroht. Für den Buchhandel erwuchs hieraus eine große Schädigung, wenn auch die Buchführer die Verbote oft genug verletzt haben. Das geht aus einem im Januar 1540 ergangenen neuen Landgebote hervor, welches die Feilhaltung verbotener Schriften bei Strafe der Wegnahme untersagt und bemerkt, daß „sich bis anhero zu vilmalen die Puechfürer und ander wider Röm. Kön. Majestät außgangen Edict, Reichsabschidt, unsere Landpott etc. understanden haben, mannicherley verbotten ergerlich und verfüerisch buecher, gedicht und schmachschrifften in unser Fürstenthumb zu fieren, umbgetragen, auch neben der erlaubten gueten büechern, die sy zum Gesicht fürgelegt, etwen haimblich und arglistiglich under dem gemainen volck ausgebreiten, daraus dann ergernuss, verfüerung und ander übel ervolgt". Die wiederholten Verbote fruchteten aber wenig, denn die Buchführer vertrieben die verbotenen Bücher auch weiterhin heimlich. Es wurde darum im Religionsmandat vom Jahre 1548 aufs neue eingeschärft, ketzerische Bücher und Schriften weder in den Häusern zu dulden noch zu verkaufen, dagegen Handelnde sollten „als Verachter der christlichen Kirchen, der Kaiserlichen Majestät und des Landesfürsten" an Leib und Gut gestraft werden.

Die Maßnahmen zur Verhinderung der neuen Lehre setzten dem Buchdruck weniger zu, der mit der Herstellung von Streitschriften, Traktaten, Legenden,



Erbauungs- und ähnlichen Schriften beschäftigt war. Dazu kam die Drucklegung der vielen Gesetze und Verordnungen, welche den Schutz der Landessicherheit, die Landespolizei, die Ordnung und Überwachung der Verkehrs- und Geldverhältnisse, die Rechtspflege und andre öffentliche Angelegenheiten betrafen.

Im Jahre 1550 kam nach Wilhelms IV. Tod sein Sohn Albrecht V. zur Regierung, der den Künsten und Wissenschaften viele Förderung angedeihen ließ. Er legte 1551 in der neuen Feste am Schwabinger Tor, der heutigen Residenz, eine Bibliothek an, die sogenannte „Liberey", die ihre Anfänge bis zum Beginn des sechzehnten Jahrhunderts zurückleitet und in der Folgezeit zur heutigen Hof- und Staatsbibliothek sich entwickelte. Auch der Buchdruck gedieh unter seiner Regierung, während der Buchhandel nach wie vor unter dem Druck der Abwehrmaßregeln gegen die religiösen Neuerungen zu leiden hatte, namentlich durch das Verbot aller ausländischen Werke, Schulbücher und Bildungsschriften. Letzteres erging nach der Übernahme des Erziehungs- und Bildungswesens durch die Jesuiten, welche im Jahre 1559 auf Albrechts Geheiß nach München gekommen waren. Hinwieder aber befruchteten ihre Federn die Druckerpressen in großem Maße, da sie eine reiche schriftstellerische Tätigkeit entfalteten.

Um die Mitte des sechzehnten Jahrhunderts erhob sich der Münchener Buchdruck zu großer Blüte, insbesondere durch *Adam Berg*, welcher bis ins siebzehnte Jahrhundert hinein mit außerordentlichem Fleiße wirkte und eine erstaunliche Menge von Werken aller Art und verschiedener Sprachen gedruckt und herausgegeben hat. Kein Schriftchen war diesem rührigen Manne zu unbedeutend, kein Foliant zu groß, um sie unter die Presse zu nehmen. Mit besonderem Eifer pflegte er die musikalische Literatur. In seiner Offizin wurden die Werke des berühmten Musikers Orlando di Lasso, den Herzog Albrecht 1557 als Kammermusikdirektor an den bayerischen Hof gezogen hatte, sowie die Kompositionen der besten europäischen Tonkünstler gedruckt und verlegt. An allen Höfen, Domstiften und Schulen, Städten und Märkten fanden diese Musikalien Abnahme, so daß Bergs Name weithin bekannt wurde.

Von Erdbiden/
Etliche Tractät/ alte vnd
newe / hocherleuchter vnd bewärter Scribenten: inn welchen klärlich angezeigt/ was dieselbigen jeder zeit guts oder böses mitgebracht: Auch was darauff erfolget sey: Weil nach des Herrn Christi Weissagung/ zu den letzten zeiten/ vil Erdbiden geschehen sollen: Diser zeit jeder menigklich sehr tröstlich vnnd nützlich zu wissen.
Durch Iohan Rasch an tag geben.



Getruckt zu München/ bey Adam Berg.
Mit Röm: Key: May: Freyheit nit nachzutrucken.

Adam Bergs Büchlein über Erdbeben. (Verkleinert)

Orlando di Lassos erste Sammlung deutscher Lieder, die der Sitte der Zeit entsprechend, halb weltlichen, halb geistlichen Inhalt hatten, erschien 1567 unter dem Titel: „Newe Teutsche Liedlein mit fünff Stimmen, welche gantz lieblich zu singen vnd auff allerley Instrumenten zugebrauchen." Bereits 1569 war eine zweite und 1576 eine dritte Auflage dieser neuen deutschen Liedlein notwendig, von denen zwei weitere Teile erschienen, die ebenfalls mehrere Auflagen erlebten. Rasch folgten sich die Werke dieses nächst Palestrina größten Tonsetzers des sechzehnten Jahrhunderts, sowie seiner damaligen Berufsgenossen. Johannes Pähler, „Schulmaister des Hochenstiffts" in Regensburg versah dreißig französische Lieder mit deutscher Übersetzung und ließ sie 1582 bei Adam Berg drucken. Lassos Kollege Jvo de Vento, der Organist an der Münchener Hofkapelle, schuf zur Abwechslung auch erotische Lieder, die er mit möglichster Ungeniertheit „in Truck verfertigen" ließ. Daneben verlegte und druckte Berg noch zahlreiche Werke religiöser sowie profaner Natur, Kalender, die Schulordnung des Fürstentums Ober- und Niederbayern, ein Münchener und Europäisches Münzbuch mit Holzschnitten, eine mit einem Kupferstich des berühmten Virgil Solis geschmückte Beschreibung der glänzenden Festlichkeiten anläßlich der Hochzeit Wilhelms, des Sohnes Albrechts V., mit der Herzogin Renata von Lothringen, eine Abhandlung von den Kometen und ein gerade in unsern erdbebenreichen Tagen interessantes Werkchen, betitelt: „Von Erdbiden", das eine Schilderung verschiedener solcher Katastrophen gibt, „weil nach des Herrn Christi Weissagung zu den letzten Zeiten vil Erdbiden geschehen sollen, was zu diser Zeit für jedermann sehr tröstlich und nützlich zu wissen ist."

Daß die damals die Gemüter erregenden religiösen Fragen auch die Bergschen Pressen in Bewegung setzten, ist selbstverständlich. Unter den einschlägigen Schriften ragt des weiland Kölnischen geheimen Rats und Kanzlers Doktor Franz Burghards dreibändiges Werk hervor: „De autonomia. Das ist von Freystellung mehrerley Religion und Glauben", welches drei Auflagen, 1586, 1593 und 1602, erlangte, für die Protestanten aber so kränkend war, daß bei den westfälischen Friedensverhandlungen, also ein halbes Jahrhundert nach dessen Erscheinen, noch Beschwerde über dasselbe geführt wurde.

Als im Jahre 1564 das im Auftrage des Trienter Konzils von einer hierzu berufenen Kommission bearbeitete Verzeichnis der von der katholischen Kirche verbotenen Bücher erschienen war, ließ Herzog Albrecht diesen Index nicht nur nachdrucken und in seinem Lande verbreiten, sondern er bedrohte auch die Leser solcher, die schon den Kirchenbann als geistliche Strafe zu gewärtigen hatten, auch noch mit weltlicher Strafe. Aber alle diese Verbote und Drohungen vermochten den Buchhandel nicht von der Führung und Verbreitung der verrufenen Bücher abzubringen. Die Buchführer, bei denen derartige „widerwärtige bicher" gefunden wurden, pflegten sich damit zu entschuldigen, daß sie die schädlichen und verbotenen Bücher nicht von den guten und erlaubten zu unterscheiden vermöchten. Um auch diese Ausrede hinfällig zu machen, erneuerte Albrecht das Verbot und ließ 1566 bei Adam Berg das erste Verzeichnis der in Bayern erlaubten Bücher drucken, den „Catalogus der Büecher und Schrifften unser Heilige Religion und geistliche sachen belangendt, welche im Land zu Bayern offentlich feyl zu haben und zu verkaufen erlaubt seindt." Nur solche theologische Schriften durften verkauft werden, die in München oder Ingolstadt, ferner in Dillingen, Mainz, Köln, Freiburg im Breisgau, Innsbruck, Paris, Löwen, Venedig, Rom, Florenz, Bologna oder in Spanien gedruckt waren. Das Verbot war aber nicht nur auf geistliche Schriften beschränkt, sondern auch auf andre, vorab historische Schriften ausgedehnt.

Diese Bestimmungen mußten dem Münchener Buchdruck förderlich sein. Auch die anderweitige Gesetzgebung beanspruchte die Druckerpressen in hohem Maße, denn die Zahl der ergangenen Mandate war eine bedeutende; es ergingen unter andern Mandate wegen Gotteslästerung und Trunkenheit, Vieh- und Fleischverkauf, wegen „dem Rumor der Bauern", wegen der Wiedertäufer, wegen der Reinhaltung der Friedhöfe, „item vnnd daß man die hunndt prüglen soll", d. h. den Hunden Prügel an den Hals hängen soll, damit sie weder über Zäune springen noch jagen können usw. Alte Aufzeichnungen verschiedener Ausgaben und Notizen aus jener Zeit lassen eine große Zahl derartiger von Adam Berg ausgeführter Herzoglicher Druckaufträge erkennen. So erhielt er 1588 für den Druck der bayerischen Reformation, der „reformirthen, verbesserten Landgebote" laut Raitung 1000 Gulden.

Der Preis für die hierzu erforderlichen 47 Ballen Papier betrug 329 Gulden. Das Papier wurde „der *Regina Wurmin*, papiererinn in der au" bezahlt, woraus hervorgeht, daß das in München verdruckte Papier oder ein Teil desselben am Orte oder in dessen unmittelbarer Nähe hergestellt wurde. Die Papiermühle in der Au, die in jener Zeit dem Papierer *Jost Wurm*, nachher dessen Witwe Regina gehörte, bestand seit alten Zeiten, denn sie wurde schon am 7. August 1347 von Kaiser Ludwig dem Bayer mit einem Freiheitsbriefe bedacht. Sie zählte zu den ältesten Papiermühlen Deutschlands und bestand bis in die Neuzeit. Ihre Besitzer, die sie im Laufe der Zeit öfter wechselte, erlangten den Titel „Hofpapierer", den sie noch in der ersten Hälfte des neunzehnten Jahrhunderts führten. Damals ging sie aus dem Besitz des Hofpapierers v. Pachner in den des Realitätenbesitzers und Magistratsrats Karl Maria Stegmaier über, der sie in den fünfziger Jahren an J. Rösl weiter verkaufte. Zu dieser Zeit wurde sie mit vier Bütten, zwölf Gesellen, zwei Mühlenbereitern, zwei Stubengesellen und einem Meister betrieben, die täglich 12 Ries Büttenpapier in einer Arbeitszeit von Nachts 2 Uhr bis andern Abend 6 Uhr lieferten. Im Jahre 1855 übernahm Gustav Medicus die Röslsche Papierfabrik in der Au, zu der er später noch die Paunsche Papiermühle in Dachau bei München erwarb. Aus beiden Betrieben entwickelte sich in der Folge nach vielen Verbesserungen, Vergrößerungen und Neuzukäufen das heutige große Unternehmen der *München-Dachauer Aktiengesellschaft für Maschinenpapierfabrikation.*

Die flottgehenden Druckerpressen verschafften auch der *Buchbinderei* Beschäftigung und trugen zu deren Gedeihen bei. Während es im Jahre 1500 in München nur einen Buchbinder gab, waren es um die Mitte und gegen Ende des sechzehnten Jahrhunderts schon mehrere. Ein vielbeschäftigter Buchbindermeister dieser Zeit war *Kaspar Riter*, der mit mehreren Gesellen arbeitete. Im Jahre 1618 waren 10 Buchbinder tätig, welche Zahl unter den Folgen des 30jährigen Krieges etwas zurückging, dann aber wieder stieg. Von den Buchbindermeistern des siebzehnten Jahrhunderts ist *Franz Kramer* zu nennen, der 1704 aus dem Leben schied und dessen Epitaph, das als Abzeichen seines Gewerbes zwei Bücher zeigt, die einen Totenkopf beseiten, heute noch an der nördlichen Außenwand der Peterskirche erhalten ist.

Adam Berg, der unablässig um die Beschäftigung seiner Pressen, sowie die Vergrößerung seines Verlags bemüht war, brachte sein Unternehmen zu großer Blüte, das jedoch durch den damals vielfach be-



triebenen unberechtigten Nachdruck, der sich nicht darauf beschränkte, einzelne Teile oder Auszüge aus Büchern nachzudrucken, sondern diese vollständig selbst mit den Firmen der Originalverleger nachdruckte, große Schädigungen erfuhr. Berg bewarb sich deshalb um ein kaiserliches Privilegium, das ihm auch von Kaiser Rudolph II. gewährt wurde. Nach diesem Privileg, dessen sich nun Berg „gantz Underthänigst mit tieffester Demuth vnd schuldigister Dankbarkeit billich zuerfreven vnd zugenissen“ hatte, dürfte keines seiner „in Druck außgehenden Bücher“ im heiligen Römischen Reiche, in allen Königreichen, Erblanden und Fürstentümern weder nachgedruckt, noch solche Nachdrucke geführt und verkauft, auch keine Auszüge daraus verfertigt werden, „bey Vermeydung vnser (des Kaisers) vnd deß Reichs schweren Vngnad vnd Straff, Nemblich zwantzig Marck lötigs Golts, halb in vnser vnd deß Reichs Camer, den halben Theil dem gedachten Adam Berg unnachläßlich zubezahlen“.

Adam Berg ist unstreitig die bedeutendste Drucker- und Verlegererscheinung des alten München und ein würdiger Vertreter der von Albrecht V. veranlaßten ersten Glanzperiode Münchens, welche durch die späteren Schrecknisse des 30jährigen Krieges und seine Folgen unterbrochen worden ist. Nach seinem Tode führte seine Witwe Anna Berg das Unternehmen noch eine Reihe von Jahren weiter. Sie druckte unter vielen andern Schriften im Jahre 1611 das Landgebot wider den Aberglauben, Zauberei, Hexerei und andre sträfliche Teufelskünste und ließ 1615 das kostbare Werk des Jesuiten Matthäus Rader über die Heiligen Bayerns „Bavaria sancta“ mit Sadelers vortrefflichen Kupferstichen erscheinen; 1626 erschien wegen des überhandnehmenden Kleiderluxus eine „bei Anna Bergerin, Wittib“ gedruckte Kleiderordnung für Ober- und Niederbayern.

Albert V., der 1579 starb, folgte in der Regierung Wilhelm V., der als erster deutscher Fürst die verbesserte Gregorianische Zeitrechnung in seinem Lande einführte. Als Termin der Einführung wurde durch die von Adam Berg gedruckte Verordnung vom 28. Dezember 1582 der 10. Januar 1583 bestimmt. Gegen den Protestantismus verhielt sich Wilhelm V. ebenso ablehnend wie seine Vorgänger, ja er ließ die Bestimmungen für den Buchhandel noch verschärfen. Durch ein Mandat von 1580 wurde bestimmt, daß jeder, bei dem ein ketzerisches Buch gefunden würde, „mit einer solchen straf belegt werde, darob andern vil Tausendt ein abscheulich Exempel empfachen“. Alle verdächtigen Bücher mußten an die Behörden und durch diese an den Herzog selbst eingeliefert werden.

Im Jahre 1598 übergab Wilhelm die Regierung seinem Sohne Maximilian I., der noch im gleichen Jahre, um dem drückenden Bettel zu steuern, durch Adam Berg eine umfängliche Polizeiordnung drucken ließ und in drei weiteren Mandaten desselben Jahres zu schneller und tätiger Mitwirkung aufforderte. Alsbald nach seinem Regierungsantritt erließ Maximilian auch, da trotz der früheren Mandate zahlreiche verbotene Bücher auf Schleichwegen verbreitet wurden, die ernste Drohung baldiger Hausdurchsuchungen. Den durchreisenden ausländischen Buchhändlern wurden ihre Bücher durchsucht, ferner mußten alle in Bayern zu druckende Werke einer Zensur unterworfen werden, ohne deren Imprimatur kein Buch in den Handel kommen durfte.

Zu einem newen Eingang diß 1628. Jahrs / wirdt hiemit auch zu den Wochentlichen Ordinari Zeitungen gleichfals ein newer Anfang gemacht mit der Zahl I. vnd Buchstaben A.

I.

Gewisse vnd warhaffte Wochentliche Ordinari Zeitungen / Año 1628.

Auß Dantzig den 12. Decemb.

NAch dem disen Sommer 6, Schwedische Kriegsschiff in der See gelegen / vnd nichts herein lassen wöllen / auch die vnserigen jnmer außgefodert / also seyn an Sanct Andree Abendt vnsere mit deß Königs also in allem 10. Schiff hinauß gewischt / daß es ein starckes Treffen 3. Meil von hie auff der See / so 3. Stundt gewehret / abgeben / vnnd haben 4. der Schwedischen Schiff die Flucht genommen / das Admiral Schiff aber darob in 26. Stuck Geschütz vnd 4. Admiral Schiff haben die vnsern erobert / der vierdte Admiral hat zwar Fewr ins Pulfer stecken / vnd das Schiff zersprengen lassen / also mit dem Volck darob in die Lufft geflogen / der Admiral Sternschildt hat ein Schlachtschwerdt geführt / als er nun in Halß geschossen worden / hat er auch befohlen ein Lunden ins Pulfer zustecken / derjenig aber / so solches thun wollen / ist erschossen worden / darauff der Admiral Quartier begert / sich verbinden lassen / gebeicht vnnd communiciert (dann sein Prediger mit gefangen worden) bald darauf gestorben / man hat vil Brieff vnd Kleynodien bey jhme gefunden, auch den Capitan Newmon / vnd in 100 Schweden gefangen hineingebracht / seyn also beederseyts in 400. wie auch vnser Admiral selbst durch ein Schuß / Capitan Storch vnd andere todt gebliben.

A Der

Erste Münchener Ordinari-Zeitung. 1628 (Verkleinert)

Der Aufschwung des Münchener Buchdrucks hielt lange Zeit an. In der zweiten Hälfte des sechzehnten und zu Anfang des siebzehnten Jahrhunderts entstanden mehrere Buchdruckereien, deren Zahl sich 1618 bereits auf fünf belief. Eine der bedeutenderen war die des *Nikolaus Heinrich*, dessen Behausung am Färbergraben Nr. 17 sich befand, nachdem er 1602 sein Haus in der inneren Stadt Petri Nr. 3 um 2500 Gulden an Adam Berg verkauft hatte. Seine Druckerei lieferte das Leben und Leiden des heiligen Kastulus in deutschen Reimen, das der Münchener Bürger Hans Mair 1605 herausgab, eine Beschreibung der Fronleichnamsprozession, sowie viele weltliche und Erbauungsschriften, denn es gab

damals, wie es in der Vorrede eines von Heinrich 1628 gedruckten Büchleins über die Betrachtung des Todes heißt, „vilerley vnderschidliche Scribenten, welche deß gemainen nutzs vnd aller Welt heyl vnd wolfahrt mit Schreiben zu befürdern fleiß ankehren, also auch vil vnd mancherley vnderschidliche Tractätel, materien vnd sachen durch den Truck an das Liecht gebracht werden, dahero dann einem lehrbegirigen, so zum lesen lust hat, die wahl gleichsam wehe tuen, was er auß so vilen herrlichen beschribnen sachen

Littera a. 72.

Wochentliche Ordinari Zeitung.

Auff das Jahr 1629.

GVnstiger lieber Leser/ weil nunmehr das 1629. Jahr eingangen/ als thun wir demselben hiemit von Gott dem Allmächtigen ein glückselig frewdenreiches Newes Jahr wünschen/ darneben GOtt den Allmächtigen bittent/ daß er alles zu dem lang gewünschten Friden bringen wölle/ vnd wir vnder deß Adlers Flügel rühig vnd sicher leben mögen.

Auß Rom/ vom 20. December.

VOn Florentz hat man/ daß die vier Galleen von Ciuita Vechia, so die Seyren nach Messina geführet/ wider alda angelangt/ vnnd vnderwegs ein Türckisch Schiff mit 40. Türcken erobert/ auch noch ein groß Türckisch Schiff mit schiessen vbel zugerichtet/ welches doch wegen guten Winds noch entrunnen.

Auß Londen/ vom 20. December.

Demnach der gefangne Felton/ von welchem vor disem so offt meldung geschehen/ seines verbrechens halben/ vnd verübter Mordthat am Buchingam/ für das Königliche Gericht alhie geführt vnd examinirt worden/ vnd den 7. December sein Mordthat willig bekennt/ also ist er folgenden Tags/ zu verhinderung ainiges Tumults oder Aufflauffs in aller früh an Galgen alhie vor der Statt auffgehenckt worden/ der Leib aber ist bald darnach wider vom Galgen abgenommen/ auff ein Karren gelegt/ vnd nacher Portmuth/ alda er den Buchingam entleibt/ geführt/ vnd auffs new widerumb mit einer eysenen Ketten an den Galgen gehenckt worden.

Auß Maylandt/ vom 20. December

Schreibt man/ daselbst seyen newe Taxordnungen/ wegen deß Getrayds vñ andern Victualien gemacht/ vnd bey 20. der jenigen Personen/ so bey dem nechstẽ Tumult sich am maisten haben gebrauchen lassen/ gefangklich eingezogen worden. Mit Cassal stehet es noch im alten wesen/ vñ wird solches noch von den Spanjern starck Blocquiert gehalten. Von Mantua schreibt man/ der Hertzog von Niuers getröste sich noch starck der Frantzösischen hülff vnd entsetzung/ vnnd laßt selbiger Konig zu Marsilia ein Schiff Armada außrüsten/ (weilen er jhm zu Land nit beyspringen kan/ dann der Hertzog von Sauoya hat wider auff ein newes alle Päß durch sein Land wol verwahren lassen) welcher Er sich noch vor ablauffung dises Monats getrösten solle/ weilen aber die Päß allenthalben wol versehen/ vnnd mit

C den

Münchener Ordinari-Zeitung. 1629 (Verkleinert)

zu vorderist erwöhlen vnd seinen nutz vnd lust darauß suchen sollte“.

Weitere Drucker jener Zeit waren *Cornel Leyser*, von dem eine große Anzahl lateinischer und deutscher Werke stammt, wie die bayerischen Jahrbücher, Annales Boicorum, des Jesuiten Andreas Brunner von 1626, und *Melchior Segen*, der 1626 die asketischen Schriften des Jesuiten Hieronymus Drechsel herausgab.

Albrecht V. und seine Nachfolger ließen sich auch die Hebung der Kupferstecherkunst angelegen sein durch die Berufung tüchtiger Kupferstecher, deren Schaffen durch zahlreiche Stiche aus jener Zeit gekennzeichnet wird. In Kupferstich erschien auch im Jahre 1613 der erste Münchner Stadtplan mit dem Titel: „Monachium Bavariae“, der von Tobias Volkmer dem Jüngeren, ehemals Goldschmied in Salzburg und 1594 als Kupferstecher nach München berufen, gefertigt worden ist.

Die Folgen des 30jährigen Krieges, der Deutschland verwüstete, Handel und Verkehr, Künste und Wissenschaften brach legte, zeigten sich auch im Rückgange der Münchener Buchdruckereien, von denen 1633 nur noch zwei bestanden. Auf den Buchhandel wurde nach wie vor ein scharfes Augenmerk gerichtet. Ein neues Mandat Maximilians, der 1623 auf dem Kurfürstentage zu Regensburg die Kurwürde erhielt, ordnete für alle Städte und Märkte herzogliche Kommissäre an, die jährlich zweimal zu Markt- oder andrer Zeit bei allen Buchführern und Briefträgern unvermutet Visitationen nach verbotenen Büchern halten sollten. Der Buchhandel wurde ohne Spezialerlaubnis und Erteilung eines offenen Patents überhaupt nicht mehr gestattet, den ausländischen Buchführern aber verboten, vor geschehener Untersuchung auszulegen. 1644 wurden die Buchführer neuerdings einer strengen Beaufsichtigung unterstellt und angeordnet, daß auch das Einschlagpapier wohl zu beachten sei, da von Augsburg und Nürnberg viele Ballen solchen Papiers eingeführt würden, welche nichts anderes als unzulässige und verbotene Druckschriften seien. Eine Verordnung von 1645 befahl den Buchdruckern, daß sie neben dem kaiserlichen Privileg, wenn sie solches hatten, auch um das kurfürstliche nachsuchen, auf den Büchertiteln jedoch beide Privilegien anzeigen sollten, „widrigenfalls man die Buchdrucker lehren würde, was sie gegen ihren Kur- und Landesfürsten vor Respekt zu bezeugen haben“. Die Lage des Buchdrucks blieb eine gedrückte, so daß noch 1649 nur zwei Buchdruckereien in München vorhanden waren.

Nach dem Westfälischen Frieden, der die lange schreckliche Kriegszeit beendete, begann Handel und Verkehr etwas aufzuleben, auch der Münchener Buchdruck hob sich wieder. Die Buchdruckereien erreichten allmählich wieder ihre frühere Zahl. Ein Buchdrucker dieser Zeit war *Johann Wagner*, welcher 1654 die Beschreibung eines zu München gehaltenen Fußturniers herausgab. Zu größerer Bedeutung erhob sich die Buchdruckerei des *Lukas Straub*, welche sich unter seinen Nachkommen *Johann Lukas* und *Joseph Straub* bis ins achtzehnte Jahrhundert hinein forterhielt. Ebenso die des vielbeschäftigten Hof- und Landschaftsbuchdruckers *Johann Jäcklin*, dessen Presse zahlreiche Mandate und Werke lieferte. Weitere in der zweiten Hälfte des siebzehnten Jahrhunderts bestehende Buchdruckereien waren die des *Johann Wilhelm Schnell*, der 1662 die unter dem Namen des kurfürstlichen bayrischen Kanzlers und

Archivars Johann Adlzreiter erschienenen, von dem Jesuiten Johannes Verveaux verfaßten Jahrbücher des bayrischen Volks, die Annales boicae gentis, druckte, die nachmals im Jahre 1710 eine neue Ausgabe erlebten; die des *Sebastian Rauch*, nach seinem Tode von der Witwe Magdalena Rauch weiterbetrieben, und die des *Hermann von Geldern*, die später gleichfalls auf dessen Witwe überging.

Auf Kurfürst Maximilian I. war 1651 dessen Sohn Ferdinand Maria und diesem wieder 1679 Max Emanuel in der Regierung gefolgt. Ferdinand Maria erließ 1663 den Befehl, daß alle Buchdruckereien in Bayern, wie es anderer Orten auch gebräuchlich, von allen neuausgehenden Büchern ein Exemplar zur kurfürstlichen Bibliothek einzuschicken hätten, welcher Befehl unter Karl Theodor erneuert und später auf zwei Exemplare ausgedehnt wurde. Unter diesen und den nachfolgenden Fürsten wurden zwar zeitweilig die früheren Verordnungen bezüglich der Zensur und des Imprimatur noch in Erinnerung gebracht, allein es machte sich doch langsam eine freiere Richtung im geistigen Verkehr geltend, die im Verlauf des achtzehnten Jahrhunderts an Ausdehnung gewann. Neue Trübsale brachte über Bayern und seine Hauptstadt der Spanische Erbfolgekrieg, dessen Beendigung bei der Rückkehr des von den Österreichern verbannten Kurfürsten Max Emanuel in vielen Druckschriften gefeiert wurde. Max Emanuels Nachfolger war Karl Albrecht, der 1742 zum Deutschen Kaiser gewählt wurde und als solcher den Namen Karl VII. führte. Wieder brachen Kriegsnöten herein, die ihn aus Bayern vertrieben, von dem die Österreicher Besitz nahmen, bis sein Sohn und Nachfolger Maximilian III. im Jahre 1745 seine Lande zurückerhielt.

Alle diese Ereignisse gaben Stoff für massenhafte kleine Litteratur, die sowohl alle Vorkommnisse am Hofe als auch die fürstlichen Personen selbst in untertänigster und überschwenglichster Weise feierte. Für die eifrige religiöse Betätigung der Münchener Bevölkerung spricht die auffallend zahlreiche Andachts- und Bruderschaftsliteratur des achtzehnten Jahrhunderts, welche die Namen aller Buchdruckereien dieser Zeit aufweist.

In der ersten Hälfte des achtzehnten Jahrhunderts, zum Teil in die zweite hinüberreichend, bestanden außer den schon genannten die Buchdruckereien des kurfürstlichen Hofbuchdruckers *Heinrich Theodor von Cölln*, des *Matthias Riedl*, nach dessen Ableben der Witwe *Magdalene Riedl*, des *Johann Jakob Vötter*, welche den Titel Hof- und Landschaftsdruckerei führte, und *Johann Christoph Mayer*. In der zweiten Hälfte des Jahrhunderts folgten *J. Alois von Crätz*, *Thuille*, *J. Hübschmann*, *J. Zängl* und *Anton Franz*, die teils neben, teils nacheinander bestanden. Die Firma *Hübschmann* besteht heute noch, sie ist demnach die älteste Münchener Buchdruckerei. Mit kurfürstlichem Privilegium unterhielt der sogenannte *Schulfond*, eine für das Erziehungswesen bestimmte Stiftung, eine eigne Druckerei mit einer Buchhandlung, um die im Lande benötigten Schulbücher zu einem billigeren als dem gewöhnlichen Preise zu liefern. Ein andres privilegiertes Unternehmen war die Druckerei des *Zeitungscomptoirs*, welch beide Institute in das folgende Jahrhundert übergingen.

Das achtzehnte Jahrhundert brachte auch die Entwicklung des Zeitungswesens. Schon viel früher

1.

Wochentliche Ordinari Zeitung/Anno 629.

Cölln den 21. Decemb.

DIe Infantin hat durch offne Patenta vergundt/daß etliche Holländer Waaren zu Lande in Brabandt vnnd nach Antorff mögen gebracht werden/man hat auch den Burgern zu Wesel vergundt/der Holländer Victualien/so vil einer tragen kan/in die Statt zubringen/heut werden 5. Compagnia deß Montecuculi Reutter zu Ban vbern Rhein setzen/vnd nach der Weterau/allda zuvberwintern/marsieren/entgegen sollen: daselbst etliche andere Compagnia abgedanckt werden.

Hamburg den 21. December.

Der Statt Lübeck/Braunschweig/Bremen/Denisch vnd ander Gesandten/werden sich von hier auff den Landtag nach Lübeck zur Tractation begeben/doch zuvor Deputierte zum Tilly vnd Walstainer schicken/damit die Feindtseeligkeit mit den Soldaten möchte hingelegt werden/interim haben die von Wismar wider 5. Denische Schluppen gefangen.

Der Wallstainer hat den Hertzog von Lawenburg zu Chur Sachsen gesandt/dahin auch Graf von Schwartzenburg Keys: Gesandter vnderwegs zusehen/wie doch ein mittl wegen der Magdenburgischen Wahl getroffen/ein Zusammenkunfft der ChurFürsten angestellt/vnd ein Römischer König erwöhlt werden.

Von Dorn hat man/daß der Schwedisch Cantzler seines Königs etliche maynung den Pollnischen Herrn zugestellt/die soll auff dem Landtag zu Warschau abgelesen werden/man hat aber schlechte

A hoffnung

Münchener Ordinari-Zeitung. 1629 (Verkleinert)

waren als Vorläufer der späteren eigentlichen Zeitungen kleine fliegende Blätter mit politischen, Handels- und andern interessanten Nachrichten erschienen, wie z. B. im Jahre 1583 ein „Gründlicher Bericht, welcher Gestalt in jüngst verwichenen Monat Julio und Augusto des jetzt laufenden 83. Jahres die Insul Terzera eingenommen". München besaß schon im Jahre 1628 eine regelmäßige Zeitung in der „Wochentlichen Ordinari-Zeitung", die häufig ihren Titel wechselte: „Mercurii Relation oder Wochentliche Reichs-Ordinari-Zeitungen von unterschidlichen Orten", „Münchnerische Ordinari-Postzeitungen", „Gewisse und wahrhaffte Wochentliche Ordinari-Zeitungen", „Newe und Wochentliche Ordinari-Zei-

tungen", „Particular und rechte Ordinari-Zeitungen". Sie brachte politische, Handels- und Kriegsnachrichten, wozu die Zeiten des 30jährigen Kriegs Stoff genug boten. Bemerkenswert ist die erste Nummer der „Wochentlichen Ordinari-Zeitung Auff das Jahr 1629" durch einen den Nachrichten vorausgeschickten Neujahrswunsch, der die Sehnsucht nach dem lang gewünschten Frieden zum Ausdruck bringt, die freilich noch viele Jahre ungestillt geblieben ist. Seine Fortsetzung fand das in Oktavformat erschienene Blatt unter der Regierung Kaiser Karls VII. in den

Münchner

Post-Zeitungen

Mit

Allergnädigsten Privilegio

Sr. zu Hungarn, und Böheimb

Königl. Majestät &c. &c.

Der 16. Tag im Monath Junii /

1743.

Die von den Österreichern veranlaßte „ungarische" Zeitung (Verkleinert)

„Münchener Zeitungen von denen Kriegs-, Friedens-, Staats- und andere Begebenheiten in- und außerhalb Landes", die in der Vötterschen Hof- und Landschaftsdruckerei mit römisch-kaiserlichem und kurfürstlichem Privilegium ursprünglich zweimal, dann drei- bzw. viermal wöchentlich erschienen und 1760 ihren Titel wieder in „Ordinari Münchner Zeitungen" umänderten. Ein eigentümliches Preßerzeugnis hatte die österreichische Herrschaft nach der Flucht Karls VII. zur Folge. Am 11. Juni 1743 hatte der Münchener Magistrat dem österreichischen Oberst von Wallbrunn die Schlüssel der Stadt übergeben müssen und schon am 16. Juni erschienen die „Münchener Postzeitungen. Mit allergnädigsten Privilegio Sr. zu Hungarn und Böheimb Kön. Majestät etc.", welches Blatt auf dem Titel das ungarische Wappen trug und bis 6. Oktober 1743 wöchentlich einmal in einem kleinen Quartformat ausgegeben wurde. Die letzte Nachricht aus München besagt, „daß der feindliche Feldmarschall Graf von Seckendorff hiesige Stadt belagern wollte und im Anzug sey". „Hierauf rückte", wie es in Lorenz Hübners Beschreibung der Stadt München heißt, „die Besatzung und mit ihr der Zeitungsschreiber aus und beide kamen nicht wieder". Von 1759 bis 1773 erschien das „Münchnerische Wochenblatt," 1765 begann das „Intelligenzblatt" zu erscheinen, das unter verschiedenen Titeln und Firmen bis 1855 bestand. Daneben erschienen fortwährend, auch noch im neunzehnten Jahrhundert, bald kürzer, bald länger währende Zeitungsunternehmungen, die aber keine größere Bedeutung erlangten. Ein längeres Leben hat der „Bayerische Landbote" aufzuweisen, der sich bis zur Gegenwart erhielt und jetzt in seinem 115. Jahrg. stehend, als fast unbekanntes Wochenblatt erscheint.

Die im achtzehnten Jahrhundert ergangenen Verordnungen hinsichtlich der Zensur und der verbotenen Bücher sind weit milder gehalten als die Mandate der beiden vorhergegangenen Jahrhunderte. Sie suchten „den freyen Buchhandel als die Seele der Wissenschaften" weniger als früher zu belästigen. Hierin trat jedoch unter der Regierung Karl Theodors, der nach Maximilians III. Tod 1777 die Regierung antrat, ein Rückschlag ein. Ein kurfürstliches Mandat von 1779 verbot allen bayerischen Buchdruckern ohne Bewilligung des aufgestellten Zensurkollegiums oder sonstigen kurfürstlichen Spezialbefehl etwas zu drucken. Weitere verschärfte Mandate richteten sich derart gegen Buchdruck und Buchhandel, daß selbst das Zensurkollegium dagegen Einsprache erhob mit dem Hinweise, daß derartige Vorschriften den Ruin der inländischen Buchdrucker herbeiführen müßten, da „die stets des Druckes begierigen Schriftsteller" ihre Bücher ohne Zensur im Auslande drucken lassen würden. Diese Einwendungen fanden jedoch keine Beachtung, im Gegenteil erließ die kurfürstliche Regierung 1783 sogar noch ein Verbot, daß weder in Zeitungen noch in Intelligenzblättern irgend ein Buch oder eine Druckschrift angekündigt werde, was neuerliche, wenn auch vergebliche Vorstellungen des Zensurkollegiums zur Folge hatte. Erst als nach dem Ableben Karl Theodors 1799 Maximilian IV. Joseph den bayrischen Thron bestieg, trat in diesen Verhältnissen eine erfreuliche Wendung ein.

In das achtzehnte Jahrhundert fallen die Anfänge eines für München und seine Druckindustrie wichtigen Unternehmens, der *Farbenfabrik Huber*, welche den Ruhm beanspruchen kann, das erste und älteste deutsche Unternehmen der Karmin- und Karminlack-Erzeugung zu sein, sowie die Erfindung der echten

weltbekannten Münchener Karminlacke gemacht und diese eingeführt zu haben. Im Jahre 1780 begann *Georg Huber*, in dessen Familie die Karminbereitung als häusliche Beschäftigung schon seit Jahrzehnten betrieben worden war, die Farbenfabrikation in größerem Maßstabe. Er lieferte seinen gesuchten Karmin, der durch die Kostspieligkeit des aus einer tropischen Schildlausart, der Kochenille, gewonnenen Rohprodukts ein wertvolles Erzeugnis darstellte, nicht nur nach den hauptsächlichsten deutschen Verbrauchsorten, sondern auch ins Ausland. Sein Sohn *Michael Huber* vergrößerte das begonnene Unternehmen im Jahre 1815 durch den Bau eines eignen Gebäudes und im Jahre 1842 durch Errichtung eines neuen größeren Fabrikgebäudes. Seitdem hat die Farbenfabrikation eine fortwährende Ausdehnung und Verbesserung erfahren, namentlich seit der Übernahme der Fabrik durch den Sohn des Vorgenannten, *Michael Huber II.* Neben der Herstellung von Farben für verschiedene Zwecke wurde nun auch den Buch- und Steindruckfarben erhöhte Aufmerksamkeit zugewandt, 1860 der Dampfbetrieb eingerichtet, ferner alle Errungenschaften des Maschinenbaues wie der neuzeitlichen Chemie der Farbenbereitung nutzbar gemacht, so daß die Farbenfabrik Michael Huber heute zu den bedeutendsten Firmen der Farbenbranche zählt.

Das Ende des achtzehnten Jahrhunderts war durch die *Erfindung der Lithographie und des Steindruckes* durch *Alois Senefelder* ausgezeichnet. Am 6. November 1771 als das erste Kind des bayerischen Schauspielers Peter Senefelder zu Prag, wo dieser gastierte, geboren, kam Senefelder mit seinen Eltern 1778 nach München. Er genoß eine gute Erziehung, denn nach dem Willen seines Vaters sollte keines seiner Kinder die Bühne betreten. Zunächst studierte er am Lyzeum Mechanik, Physik und Chemie und wandte sich dann dem Studium der Rechtswissenschaft an der Universität Ingolstadt zu. Der Tod seines Vaters, der eine zahlreiche Familie hinterließ, zwang Senefelder seine mit Auszeichnung betriebenen Studien abzubrechen, um auf den Unterhalt seiner Mutter und Geschwister bedacht zu sein. Nach vergeblichen Versuchen um eine Anstellung ward er Schauspieler, als welcher er einige dramatische Werkchen verfaßte, die beifällige Aufnahme fanden. Das ließ ihn hoffen, als dramatischer Dichter für sich und die Seinen sorgen zu können. Durch die Drucklegung seiner Dichtungen kam er mit dem Buchdruck in Berührung, der ihm so großes Interesse einflößte, daß er den Gedanken faßte, selbst eine Buchdruckerei zu gründen, um unabhängig von andern seine Werke selbst drucken und verlegen zu können. Allein der Mangel an den nötigen Mitteln verhinderte dieses Vorhaben, führte ihn aber, wenn auch erst nach vielen Mühen und Opfern, zur Erfindung der Schwesterkunst der Typographie, des Steindruckes. „Hätte ich“, so schreibt er selbst in seinem 1818 erschienenen Lehrbuch, „das nötige Geld gehabt, so würde ich mir damals Lettern, eine Presse und Papier gekauft haben, und die Steindruckerei wäre wahrscheinlich sobald nicht erfunden worden.“ So suchte er ein Mittel zu erfinden, um auf irgend eine andre Weise Schriften wohlfeil und schnell vervielfältigen zu können. Nach zahllosen mißglückten Versuchen gelang ihm mit einer entsprechend zubereiteten Solnhofer Kalksteinplatte der erste Versuch des Steindruckes, mit dem er im Jahre 1796 erstmals an die Öffentlichkeit trat. Aber erst nach vielen harten Kämpfen mit Entbehrungen, Unfällen und Verdrießlichkeiten aller Art hob er durch seine bewundernswerte Beharrlichkeit die neue Kunst auf eine solche Stufe, daß sie allgemein Anerkennung fand. Ein kurfürstliches Privilegium sicherte ihm im Jahre 1799 für Bayern das alleinige Druck- und Verkaufsrecht seiner Erfindung, die er fortgesetzt zu verbessern bemüht war. Er erfand die für seine Zwecke tauglichen Tinten und Kreiden, ferner die sogenannte Stangen- oder Galgenpresse, versuchte auch mit erstaunlicher Vielseitigkeit alle heute in der Lithographie vorkommenden und die verschiedensten Bezeichnungen führenden Techniken und Praktiken, die er teilweise auch schon selbst ausbildete. Auch den Kattundruck versuchte der unermüdlich tätige, immerwährend mit neuen Ideen beschäftigte Erfinder, allein alle seine Unternehmen vereitelte die Ungunst des Schicksals und der Verhältnisse. Sein Privilegium vermochte ihn wenig zu schützen, da der Staat selbst ihm Konkurrenz machte durch Errichtung einer lithographischen Anstalt seitens der Generaladministration der Stiftungen, an der aber nicht der Erfinder, sondern sein Bruder als Direktor angestellt wurde, sowie einer solchen bei der Steuer-Kataster-Kommission, zu deren Leitung wieder nicht der Erfinder, sondern einer seiner besten Arbeiter, Franz Weishaupt berufen wurde. Endlich erhielt Senefelder auf Betreiben eines Gönners im Jahre 1809 eine Anstellung als Inspektor der lithographischen Anstalt der k. Steuer-Kataster-Kommission, die ihm Aussicht auf ein sorgenfreies Alter gab, seine Verhältnisse besserte und ihn in den Stand setzte, seine Erfindung, die sich von München aus zum Teil durch den Erfinder selbst, nach allen Hauptorten Deutschlands und des Auslandes verbreitet hatte, zur Vollendung zu bringen. Am 26. Februar 1834 beschloß er sein an Arbeit, an trüben Erfahrungen, aber auch an Erfolgen reiches Leben. Verschiedene Denkmäler ehren sein Andenken, sein großartigstes Denkmal aber bleibt seine Erfindung selbst, welche gleich der Typographie über die ganze Welt Verbreitung fand, für Handel, Gewerbe und Industrie nicht minder wie für die Kunst von hoher Bedeutung geworden ist und in der Gegenwart, ungeachtet aller Fortschritte und

Erfindungen auf graphischem Gebiete, einen neuen Aufschwung erlebt.

Mit dem Beginn des neunzehnten Jahrhunderts erfuhren die drückenden Zensurverhältnisse und die Beschränkungen des Buchhandels und des Buchdruckes eine Besserung und nachsichtigere Handhabung, auch wurden manche Einrichtungen in die Wege geleitet, die eine Förderung dieser wichtigen Berufe zur Folge hatten. Im Jahre 1806 erfolgte die Erhebung Bayerns zum Königreiche, seine Grenzen wurden so weit hinausgedrückt, daß sie schließlich auch das ehemalige „Ausland", die fränkischen und schwäbischen Provinzen umfaßten. Von erheblicher Bedeutung war die Aufhebung der Klöster im Jahre 1803, die sogenannte Säkularisation, welche die in den altbayerischen Klöstern befindlichen Bücher und Handschriftenschätze nach München in die Staatsbibliothek führte, wodurch diese zu einer der größten und bedeutendsten Büchersammlungen der Welt und zu einer unerschöpflichen Fundgrube für alle Zweige menschlichen Wissens gemacht wurde.

Die Säkularisation führte auch einen Mann nach München, der die für die graphische Industrie hochbedeutsame Erfindung der *Liniiermaschine* gemacht hat. Aus dem Kloster St. Zeno bei Reichenhall, wo er als Lehrer für Physik und Mechanik gewirkt, kam *Siegmund Adam*, geboren 1776 zu Warzenried im bayerschen Wald, infolge der Klosteraufhebung nach München. Die eigentliche Erfindung der Liniier- oder Rastriermaschine, wie sie der Erfinder nannte, hatte Adam noch hinter den Klostermauern gemacht. Sie bezweckte die zeitraubende, mühselige Arbeit des Liniierens der Schulpapiere anstatt mit der Hand durch einen mechanischen Apparat ausführen zu können. Die fortwährende Beschäftigung mit dieser Idee brachte ihn eines Tages, durch die Ähnlichkeit der reihenweise angeordneten Saiten eines Klaviers mit den gerade gezogenen Linien auf dem Papier angeregt, auf den Gedanken, Klaviersaiten auf einen Rahmen zu spannen, einzuschwärzen und mit dem zu liniierenden Papier zu belegen, das er dann fest andrückte, wodurch sich die geschwärzten Saiten als Linien auf das Papier abdruckten. Das Ergebnis befriedigte jedoch Adam nicht, so daß er weiter sann und schließlich die *Rollenliniiermaschine* erfand, die er dann später in München verbesserte. Er errichtete dann in München eine vielbeschäftigte Liniieranstalt, die nicht nur das für die Münchener und bayerischen Schulen benötigte Schulpapier, sondern auch alle Arten von Tabellen und Geschäftsbüchern, ganz besonders aber vorzügliches Musikalienpapier liniierte. Verkennung, Verdrießlichkeiten aller Art, der Diebstahl seines geistigen Eigentums sowie einer ganzen Maschine kränkten den geistreichen, aber stillen Erfinder, der trotz der beiden von den Königen Max I. und Ludwig I. erhaltenen Privilegien wenig geschützt war, bis zu seinem 1849 erfolgten Tode. Seine Anstalt besteht heute noch und wird von seiner Nichte mit seinen Originalmaschinen betrieben. Die Rollenliniiermaschine, die im Laufe der Zeit vielfache, erhebliche Verbesserungen erfahren, aber auch in der aus Amerika stammenden Federliniiermaschine eine Mitbewerberin auf einem riesigen Arbeitsfelde gefunden hat, ermöglichte die Begründung eines neuen und wichtigen Zweiges des Buchgewerbes, der Geschäftsbücherfabrikation. Möge darum der Erfinder der Liniiermaschine für immer der unverdienten Vergessenheit entrissen werden.

Beim Beginn des neunzehnten Jahrhunderts bestanden in München fünf Druckereien, drei bürgerliche: die *Franzsche*, *Hübschmannsche* und *Zänglsche*, sowie zwei privilegierte: die *Schulfondsdruckerei* und die *Druckerei des Zeitungscomptoirs*, die nach gleichzeitigen Nachrichten mit Arbeit überhäuft waren. Daneben bestand die *Steindruckerei Senefelder et Compagnie*, die vorzugsweise mit der Herstellung von Musikalien beschäftigt war. Buchhandlungen waren gleichfalls fünf vorhanden, drei bürgerliche: die *Strobelsche*, *Lentnersche* und *Lindauersche*, sowie zwei privilegierte: die *Scherersche* und die *Schulfondsbuchhandlung*. Die letztere hatte trotz verschiedener Gegenvorstellungen der Münchener, sowie bayerischen Buchhändler und Buchdrucker das seit 1785 wiederholt erneuerte alleinige Privilegium, alle planmäßigen Schulbücher ferner andre zur Erziehung und zum Unterrichte dienlichen Schriften verlegen, drucken, ausgeben, freihalten und in sämtlichen Distrikten des Königreichs verkaufen zu dürfen, eine Begünstigung, die dem Buchhandel sowohl wie dem Buchdruck sehr nachteilig war. Sogar von der Akademie der Wissenschaften herausgegebene Werke fielen dem Schulfonds zu, so daß die Münchener Buchhändler und Buchdrucker im Jahre 1824 eine erneute Vorstellung wegen der großen, ihnen dadurch bereiteten Schädigung an die Regierung richteten. Aber erst in späteren Jahren trat eine Änderung ein. *Buchbindereien* gab es im Anfange des neunzehnten Jahrhunderts 14; im Jahre 1825 betrug ihre Zahl 17 und 1843: 34, die dann mit der Entwicklung des Buchgewerbes weiter zunahm.

Das Münchener Zeitungswesen gedieh in der ersten Hälfte des neunzehnten Jahrhunderts nicht viel weiter als es im achtzehnten gewesen. Von 1800 ab nahmen die 1745 begonnenen „Münchener Staats-, Gelehrten- und Vermischten Nachrichten" den Titel „Kurpfalzbaierische Staatszeitung" an, sie erschien nun wöchentlich sechsmal, nachdem sie früher vier- und fünfmal in der Woche ausgegeben worden war; 1806 änderten sie ihren Titel abermals in „Königliche baierische Münchener Staatszeitung" und das folgende Jahr in „Münchener politische Zeitung". Im Jahre 1807 begann die „Königlich privilegierte baierische



Nationalzeitung" zu erscheinen, die bis 1820 bestand. Zu einer besonderen Bedeutung haben es diese, sowie eine Reihe andrer auftauchender und wieder verschwindender Zeitungsunternehmungen, wie schon erwähnt, nicht gebracht, sondern sind im Laufe der Zeit wieder eingegangen. Eine Ausnahme machen die „Münchener Neuesten Nachrichten", die sich aus sehr bescheidenen Anfängen im Jahre 1848, zur größten und einflußreichsten Tageszeitung nicht nur Bayerns, sondern ganz Süddeutschlands emporgeschwungen haben. Auch die Unterhaltungsliteratur war bedeutungslos. Die überladene Ausdrucksweise und Weitschweifigkeit, gepaart mit oft überquellender Empfindsamkeit, sowie die belehrende Tonart, welche die Schriften des achtzehnten Jahrhunderts zeigen, beherrschen Presse und Literatur auch noch weit ins neunzehnte hinein.

München, das heute mit seinem Schulwesen und besonders mit seinen gewerblichen Fortbildungsschulen mit an der Spitze der deutschen Städte steht, besaß schon in jener Zeit eine Schule zur Hebung des Wissens und Könnens der jungen Handwerker und Gewerbetreibenden in der *Sonn- und Feiertagsschule für Handwerksjungen und Gesellen*, welche ein gewissenhafter Chronist um so weniger ungenannt und ungewürdigt lassen darf, als sie neben ihrer segensreichen Wirksamkeit für alle Gewerbe auch auf die Ausbildung der Lithographie von bedeutsamem Einfluß gewesen ist. Sie wurde im Jahre 1793 von dem Privatlehrer und späteren Professor an der kurfürstlichen Militärakademie, *Franz Xaver Kefer* mit eignen Mitteln in seiner Wohnung errichtet, da die erschöpfte Stadtkasse die Miete für ein Schullokal zu diesem Zweck nicht zu erschwingen vermochte. Schon nach dem ersten Jahre ihres Bestehens hatte Kefers Schule solche Erfolge aufzuweisen, daß er eine weitere Lehrkraft, wieder aus eignen Mitteln, anstellen und eine größere Wohnung beziehen mußte, für deren Miete jetzt der Magistrat aufkam. Die Entwicklung der Schule, die sich allmählich auch der Unterstützung volksfreundlicher Kreise sowie der Bürgerschaft — die Zünfte und Innungen waren der Neuerung nicht gerade gewogen — dann des Magistrats, geistlicher Bruderschaften und des Staates erfreute, machte so rasche Fortschritte, daß die Schülerzahl, die schon im ersten Jahre 400 betrug, fortwährend stieg. Der Unterricht wurde späterhin neben der Fortübung und Steigerung der elementaren Kenntnisse des Lesens, Schreibens und Rechnens auf alle Wissenszweige und Gegenstände ausgedehnt, welche dem Handwerkerstande angemessen und nützlich sind, wie Zeichnen und Modellieren, Naturlehre, Geometrie, Warenkunde, Technologie, Mechanik, Physik und Chemie. In Kefers Freund, dem Zeichenlehrer am kurfürstlichen Gymnasium, *Hermann Joseph Mitterer*, der 1795 seine Privatzeichnungsschule mit Kefers Sonn- und Feiertagsschule vereinigte und den Unterricht ebenfalls unentgeltlich erteilte, erhielt die Schule, die 1801 ein eignes Haus beziehen konnte, eine bedeutende Kraft, zu der sich in der Folgezeit noch weitere tüchtige Kräfte gesellten, so daß sie an Umfang und Bedeutung weit über den Rahmen einer einfachen Sonntagsschule hinausgehend, zur ersten und größten in Deutschland sich aufschwang. Die fast übermenschlichen Anstrengungen und Entbehrungen, denen sich Kefer mit der Begründung und Ausgestaltung der Schule und dem Unterricht aussetzte, führten seinen frühzeitigen Tod herbei; erst 39 Jahre alt, starb er am 9. September 1802. Das Werk dieses hervorragenden Organisators und Schulmannes aber hielt in seiner Ausdehnung nicht inne. Im Jahre 1803 wurde mit der Schule eine *lithographische Kunstanstalt* verbunden, die unter der kunstsinnigen Leitung des Professors Mitterer zur ersten derartigen Kunstanstalt der Welt sich entwickelte und den damaligen Zeichenunterricht durch die Herausgabe vieler Zeichenwerke, die Lithographie aber durch die Ausbildung tüchtiger Zeichner und Lithographen gefördert hat. Hermann Mitterer war es, welcher die Erfindung seines Freundes Senefelder nach Überwindung zahlreicher chemischer und mechanischer Hindernisse zu ihrer künstlerischen und technischen Vollendung brachte. Im Jahre 1815 erwarb Mitterer die lithographische Kunstanstalt, als sie von der Handwerkerschule getrennt wurde, worauf diese auf dessen Erben, den Zeichnungslehrer *Schöpf*, überging, von dem sie die Stadt 1858 wieder zurückkaufte und endlich 1872 dem Staat überließ. Die von Kefer begründete Schule nahm einen immer größeren Umfang an, wodurch wiederholte Neuorganisationen veranlaßt waren. Diese führten 1876/77 zur Errichtung der gewerblichen Fortbildungsschulen, welche die Grundlagen der heutigen trefflichen Lehrlingsfachschulen bildeten.

Die Regierung König Max I., der schon als Kurfürst auf die materielle und geistige Hebung des Landes bedacht war, hatte trotz der schweren Opfer und Zeiten, die das Auftreten des französischen Eroberers Napoleon I. in Europa verursachte, für Bayern und seine Hauptstadt die günstigsten Folgen. Maximilians Sohn und Nachfolger König Ludwig I. aber erhob München durch seine freigebige und zielbewußte Förderung der Künste und Wissenschaften zu neuem Glanze, der bis zur Gegenwart anhält und hoffentlich für immer erhalten bleiben wird. Allmählich brachen sich neue Anschauungen Bahn, die Fortschritte der Technik und der Wissenschaften, namentlich der angewandten Naturwissenschaften, bewirkten das Entstehen neuer Industrien, vorab des Maschinenbaues; die Schaffung neuer Verkehrsmittel, sowie neue, die lästigen und hemmenden Schranken beseitigende Gesetze ließen Handel und Gewerbe aufleben.



Buchhandel und Buchdruck hielten sich lange in den bescheidenen Grenzen, die sie am Beginn des neunzehnten Jahrhunderts besaßen. Die dem Schulfond gewährten Privilegien ließen eine rechte Entwicklung des Buchhandels nicht aufkommen, so daß dessen Entfaltung mehrere Jahrzehnte gehemmt wurde. Selbst die Verlegung der Universität von Landshut, wohin sie 1780 von Ingolstadt gekommen war, nach München im Jahre 1826, führte vorerst keine Wendung zum Besseren herbei. Die Buchdruckereien nahmen ebenfalls nur langsam zu; bis 1825 stieg ihre Zahl auf sieben, welche erst in den vierziger Jahren, dann aber fortgesetzt, sich zu vermehren begann. Einige der heutigen Druckereifirmen wurden in der ersten Hälfte des neunzehnten Jahrhunderts gegründet.

Eine wesentliche Förderung fand der Buchdruck durch die Einführung der *eisernen Buchdruckpresse*, die den Engländer Stanhope (1800) zum Urheber hat, noch mehr aber durch die Erfindung der *Schnellpresse* von Friedrich König und Andreas Bauer (1810 und 1811), welche die Umgestaltung des Buchdruckgewerbes und die Entwicklung der Druckereigroßbetriebe zur Folge hatte. Ihre Einführung in München vollzog sich nicht glatt, denn als die erste Schnellpresse in der Schulfondsdruckerei zur Aufstellung kam, legten die Handpressendrucker, die durch die neue Maschine ihre Existenz bedroht sahen, die Arbeit nieder mit der Drohung nicht eher zu Ballen und Bengel zurückkehren zu wollen, bis die Maschine wieder entfernt sei. Da ihrem Verlangen selbstverständlich nicht entsprochen werden konnte, nahmen sie die Arbeit wieder auf. Die fortschreitende Aufstellung von Schnellpressen ließ viele Handpressendrucker zu Maschinenmeistern werden, als welche sie die Einführung eines noch gewaltigeren Maschinenkörpers erlebten, der *Rotationsdruckmaschine*, die neben der neuzeitlichen Druckindustrie erst das hochentwickelte Zeitungswesen der Gegenwart ermöglichte.

Im zweiten Jahrzehnte faßte die *Schriftgießerei* in München Fuß, fand jedoch nicht die Bedingungen zu ihrer rechten Entfaltung. Die Gewerbsstatistik von 1825 weist eine und jene von 1843 zwei Schriftgießereien auf, die sich später um eine weitere vermehrten. Ihre Betriebe, die klein und unbedeutend blieben, genügten nicht einmal den lokalen Bedürfnissen. Erst in der Neuzeit (1881) erhielt München eine leistungsfähige Schriftgießerei durch die bekannte Firma Genzsch & Heyse in Hamburg, die aus zwei kleineren von ihr erworbenen und übernommenen Gießereien ein mit den neuesten Maschinen und Apparaten ausgestattetes Zweiggeschäft errichtete, das auch eine eigne Stempelschneiderei, sowie eine mechanische Werkstätte angegliedert erhielt.

Die Entwicklung der Lithographie erfolgte unter günstigeren Verhältnissen, zumal die Tätigkeit des Erfinders, sowie seiner Brüder Theobald und Georg, die Wirksamkeit der Sonn- und Feiertagsschule mit ihrer lithographischen Anstalt, ferner das Wirken einer Anzahl bedeutender Künstlerlithographen der jungen Kunst zu großem Ansehen und vielen Aufträgen verhalfen. München wurde das Ziel vieler fremder Interessenten, die den schnell berühmt gewordenen Steindruck aus eigner Anschauung kennen lernen wollten, um ihn dann nach andern Orten zu verpflanzen. Der Erfinder konnte nicht verhindern, daß sowohl in München wie anderwärts Steindruckereien entstanden, denen es an Aufträgen nicht mangelte. Für die künstlerische Entwicklung der Lithographie war von besonderem Werte, daß München sich zu einer Kunststadt entfaltete, die reiche Anregungen aller Art bot. Zur Großindustrie entwickelte sich die Lithographie erst nach Einführung der Schnellpresse, die aber später und langsamer als im Buchdruck vor sich ging.

Von gewaltigem Einflusse auf die gesamte Druckindustrie wurde im Laufe des neunzehnten Jahrhunderts die *Photographie*, die gerade in München eine so hervorragende Pflegstätte fand, daß sie nicht nur auf eine hohe Stufe der Vollkommenheit gebracht, sondern auch die Grundlage zu einer Reihe bedeutender Erfindungen wurde, die von München ihren Ausgang nahmen. *Franz Hanfstängl*, ein Schüler Mitterers, hervorragender Künstlerlithograph und Gründer der durch ihre Porträts, sowie die Herausgabe der Meisterwerke verschiedener Galerien und Museen berühmt gewordenen, heute als Aktiengesellschaft blühenden Kunstanstalt, wandte der Photographie bald nach ihrer Erfindung seine Aufmerksamkeit und seine ganze Tätigkeit zu, der viele namhafte Verbesserungen zu verdanken sind. Zu den glänzendsten Namen der Geschichte der Lichtbildkunst gehört derjenige des nachmaligen Hofphotographen *Josef Albert* in München, der sich seit 1858 mit der Photographie in ganz besondrer Weise beschäftigte, ihr neue Wege wies und die Herstellung künstlerischer Bilder so großen Formats erreichte, daß sie im In- und Auslande Aufsehen erregten. Endlich gelang Albert das zuerst von dem französischen Physiker Becquerel, dann von Mothay und Marechal versuchte Verfahren der Vervielfältigung des photographischen Bildes durch den Druck, die 1869 erstmals veröffentlichte Albertotypie, eine Errungenschaft, welche dem Illustrationswesen und der wiedergebenden Kunst einen ungeheuren Vorschub geleistet hat. Gleichzeitig mit Albert, aber ohne diesen zu kennen und von seinen Versuchen zu wissen, arbeitete der Steindrucker *Max Gemoser* an dem Problem, die Photographie druckfähig zu machen. Nach mehrjährigen Versuchen erreichte er das erstrebte Ziel: er erfand unabhängig und unbeeinflußt von Albert den *Lichtdruck*, welche heute überall gebräuchliche Bezeichnung Gemoser dem



neuen Verfahren beilegte. Die eigenartige Tatsache, daß eine und dieselbe Erfindung zu gleicher Zeit von zwei Männern gemacht wurde und zu gleicher Zeit an die Öffentlichkeit trat, führte zu einem Streite um die Priorität und das geistige Eigentum zwischen den beiden Erfindern, der jedoch ergebnislos verlief, da beide den Nachweis der selbständigen Erfindung liefern konnten. Aber während Albert, durch sein berühmtes Atelier und reiche Mittel aller Sorgen bar, der Weiterentwicklung seiner Erfindung und der Lösung neuer Probleme auf photographischem Gebiete sich widmen konnte, blieb Gemosers Lebensweg ein dornenvoller. Die Ungunst des Schicksals, das Versagen vieler Hoffnungen und Unternehmungen, welche den meisten Erfindern, auch Gutenberg und Senefelder, beschieden waren, mußte auch Gemoser erfahren. So lange man den Lichtdruck, der durch seine Bemühungen, sowie eine von ihm in Berlin in Verbindung mit Ohm und Großmann gegründete Anstalt und Schule weitere Verbreitung fand, mit der Handpresse betrieb, kam Gemoser leidlich mit; als aber die Schnellpresse auch für den Lichtdruck dienstbar gemacht wurde, mußte seine Anstalt wegen mangelnder Mittel zurückbleiben und schließlich im Jahre 1904 ganz eingehen. Alt und kränklich verlebt nun Gemoser, dem auch die Photolithographie ihre Ausbildung verdankt, seine Tage. Ihm blieben nicht nur die Früchte seiner Erfindung, sondern auch deren Ruhm versagt, ein beklagenswertes Schicksal, das vielleicht die Zukunft, wie so oft schon, korrigieren wird.

Neben Albert und Gemoser darf ein weiterer Name nicht ungenannt bleiben: *Johann Bapt. Obernetter*, der sich ebenfalls mit dem Lichtdruck beschäftigte und diesen sowie die Photographie und Photogravüre erheblich verbessert hat.

Aber noch eine weitere auf der Photographie beruhende Erfindung, die für das in der Gegenwart zu so großer Ausdehnung gelangte Illustrationswesen und die reproduktiven Künste von größter Bedeutung ist, ging von München aus. Ende der siebziger Jahre brachten *Friedrich Wolf* und *Georg Meisenbach* die Zinkographie in München zur Einführung. Gleichzeitig nahmen sie auch den von dem Franzosen Petit stammenden Gedanken der Zerlegung der zusammenhängenden photographischen Töne in Linien und Punkte, um sie solcherweise ätzbar und druckfähig zu machen, ein Problem, das schon früher und anderwärts zu lösen versucht wurde, auf und erzielten so bemerkenswerte Ergebnisse, daß die Erfindung der *Autotypie* als gesichert gelten konnte. Durch das neue Verfahren erst wurde es möglich, auch von Tuschzeichnungen, Bleistiftzeichnungen, Gemälden, Photographien usw. direkt auf photochemischem Wege Klischees für den Buchdruck herzustellen. Als sich Wolf und Meisenbach getrennt hatten, verband sich letzterer im Jahre 1881 mit dem Architekten Heinrich Ritter von Schmaedel. Es erfolgte nun durch Meisenbach die Vollendung der neuen Erfindung, sowie die Gründung der Firma, die heute unter dem Namen Meisenbach, Riffarth & Co. einen angesehenen Ruf besitzt. Die Autotypie aber ward wieder die Grundlage des typographischen Farbendrucks, der durch den verdienstvollen Dr. *E. Albert* (Firma Dr. E. Albert & Co. in München) eine Reihe ganz wesentlicher Verbesserungen erfuhr, die viel zu dessen praktischer Verwendung beitrug. Besondere Erwähnung verdient die Citochromie, die eine schnellere und tadellosere Ausführung von Mehrfarbendrucken ermöglicht. Auch die Galvanoplastik verdankt Dr. E. Albert eine wertvolle Vervollkommnung durch Ersatz von Bleiplatten, die an Stelle der Wachstafeln zur Abformung der Druckformen gesetzt wurden und ein sicheres und schnelleres Arbeiten zulassen. Auch die Reliefzurichtung, die als eines der besten mechanischen Zurichteverfahren gerühmt wird, ist eine von Dr. E. Albert gemachte Erfindung, die von München aus in die Druckereien Einzug hielt.

Der stolze Aufschwung von Industrie, Gewerbe und Handel, Wissenschaft und Kunst, den München mit dem ganzen Lande in der zweiten Hälfte des neunzehnten Jahrhunderts erlebte, kam auch im Buchgewerbe zum Ausdruck, das sich fortgesetzt hob. Die Zahl der Buchhandlungen, Buchdruckereien und lithographischen Anstalten stieg bedeutend, es erfolgte die Gründung namhafter Kunst- und Verlagsanstalten, welche mit jenen den buchgewerblichen und druckkünstlerischen Ruf Münchens überall hin verbreiteten. Nicht wenig trug dazu die Tätigkeit Dr. Max Huttlers und Dr. Georg Hirths in den achtziger und späteren Jahren bei, deren Verdienste an andrer Stelle eingehend gewürdigt werden. Als am 28. Juni 1882 München das 400jährige Jubiläum der Einführung der Buchdruckkunst feierte, hatte es 49 Buchdruckereien und 38 lithographische Anstalten mit zusammen 5 Rotationsmaschinen, 148 Schnellpressen und 229 Tret- und Handpressen aufzuweisen. Seitdem sind diese Zahlen noch weiter und über das Doppelte gestiegen, ein Beweis für die großartige Entwicklung des Münchener Buchgewerbes, dem auch die zeitweiligen, durch das auf- und niedergehende wirtschaftliche Leben bedingten Schwankungen keine dauernde Schädigung zuzufügen vermochten.

* * *

Über vierhundert Jahre hat raschen Schrittes unsre Geschichte durchmessen. Sie zeigt uns eine rühmliche Vergangenheit, auf die das graphische und buchgewerbliche München stolz sein kann, und eine Achtung gebietende Gegenwart. Möge auch in Zukunft ein glücklicher Stern über dem Münchener Buchgewerbe walten!



Münchener Buchkunst.

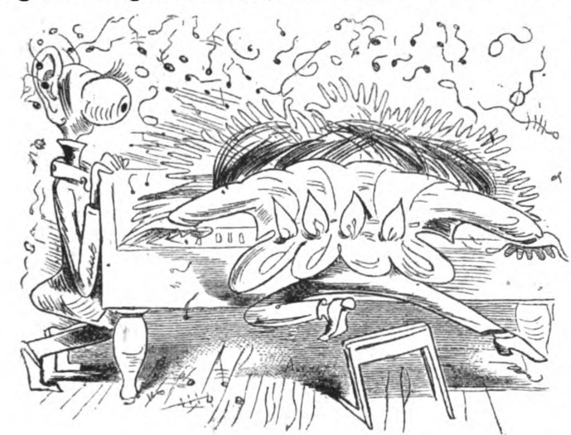
Von FRITZ v. OSTINI, München.

MAN kann wohl ohne Ruhmredigkeit sagen, daß München die Wiege der modernen deutschen Buchkunst ist. Vor mehr als sechzig Jahren schon, einer Zeit, in der es um die deutsche Schwarzweißkunst sonst allenthalben noch recht traurig bestellt war, widmeten ihr an der Isar Meister ersten Ranges ihre Kräfte, wenn auch oft für Verlagswerke, die außerhalb München erschienen, es seien nur die Namen Bonaventuro Genelli, Julius Schnorr von Carolsfeld und Wilhelm v. Kaulbach genannt, nur auf des ersteren Zeichnungen zu Homer, auf Schnorrs Nibelungen und Bilderbibel, auf Kaulbachs frühe Goethe- und Schillerillustrationen und Reinecke Fuchs verwiesen. Um die Mitte der vierziger Jahre fand dann die eigentliche Buchkunst eine hervorragend tüchtige und wirksame Pflege seitens des Braun & Schneiderschen Verlags, der in einer ganzen Reihe von Publikationen allen jungen Zeichentalenten Raum zur Betätigung bot und Dezennien hindurch fast die einzige derartige Stätte war, in der rein künstlerischer Geist die Herrschaft führte. Man braucht nur die Namen Fliegende Blätter und Münchener Bilderbogen zu hören, um das zu verstehen. Etliche hundertundzwanzig Bände der Fliegenden, zwölfhundert Bilderbogen umfassen ein Maß von künstlerischer Arbeit, das sich kaum übersehen läßt, ein Stück neuerer Kunstgeschichte, dessen Bedeutung man kaum überschätzen kann. Ein Moriz v. Schwind war da mit Werken vertreten, die zu seinen bedeutendsten zeichnerischen Arbeiten zählen — die Bilderbogen vom gestiefelten Kater, dem Märchen vom Machandelbaum, dem Herrn Winter, werden ewig ihre Geltung behalten. Der hochbegabte Andreas Müller, der vielseitige A. Muttenthaler, W. Lichtenheld, der geistreiche H. Dyck, Kaspar Braun und Franz Graf Pocci, die mit einfacheren Mitteln immer den Nagel auf den Kopf trafen, Carl Spitzweg, Karl Stauber, Max Haider, ein Jagdzeichner, wie wir ihn nie wieder gehabt haben, Eduard Ille, Wilhelm Diez, Theodor Horschelt, Wilhelm Busch, Ludwig von Nagel, Fritz Steub — das sind so einige von der alten Garde des Braun & Schneiderschen Verlags, die meist für die Fliegenden Blätter und die Bilderbogen zugleich gearbeitet haben und auch für jene prächtigen beiden Bände der Hauschronik, die für ihre Zeit ein Juwel deutscher Buchkunst bedeutet hat. Sie ist leider vergriffen und vergessen, obwohl sie in jeder Art die größte Aufmerksamkeit verdiente, auch als literarisches Denkmal jener späten Romantik, in der ein pietätvoller Sinn für die Wunder der alten Zeit bei uns wieder erwacht. Auf die jetzige Künstlergeneration der Fliegenden Blätter braucht



Moriz v. Schwind, München, Der gestiefelte Kater. Münchener Bilderbogen Nr. 48
Verlag von *Braun & Schneider, München*

eigentlich kaum hingewiesen zu werden. A. A. Oberländer, den Großmeister deutschen Humors, Edmund Harburger, den Unverwüstlichen, Adolf Hengeler, die beiden Reinicke, Schlittgen, den feinen und ganz originalen Eugen Kirchner, den Romantiker Hermann

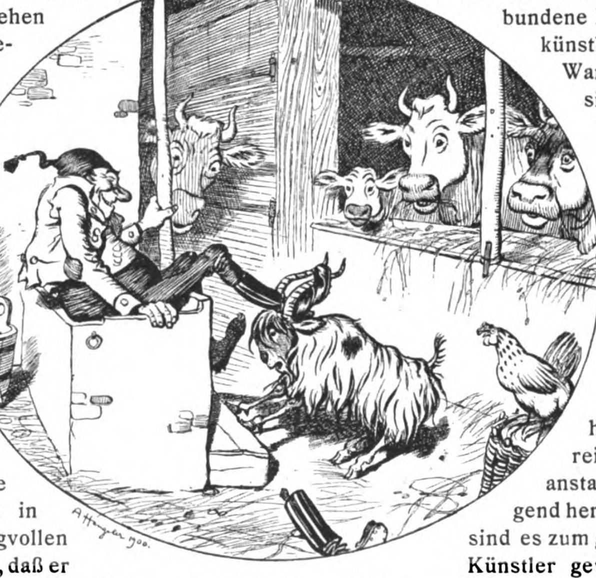


Wilhelm Busch, Der Virtuos (Finale furioso). Aus Münchener Bilderbogen Nr. 465. Verlag von *Braun & Schneider, München*

Vogel (Plauen), den markigen Becker-Gundahl, die Albrecht, Flashar, Simm und Zopf, kennt jeder, da eben die Fliegenden auch ein jeder kennt. An diesem Blatt hat das deutsche Publikum wirklich Zeichenkunst sehen, sich an der mannigfaltigen persönlichen Ausdrucksweise der einzelnen freuen, Technisches verstehen gelernt und für ganze Generationen junger Künstler war es durch die Vorbilder sowohl als auch als Palaestra musarum eine wertvolle Schule. So mancher hat sich da seine Sporen verdient, den spätere Wege ganz wo anders hinführten, z. B. Franz Stuck. Dieser hat übrigens in den achtziger Jahren für den Wiener Gerlachschen Verlag (jetzt Gerlach & Wiedling) zahlreiche Allegorien und Embleme in einem so kraft- und schwungvollen Schwarzweißstil gezeichnet, daß er auch nach mancher Richtung hin für eine ganze Zeit vorbildlich geworden ist. Es fehlt hier leider der Raum, auf die Menge von illustrierten Werken hinzuweisen, die bei Braun & Schneider herauskamen als recht eigentliche Produkte der „Buchkunst". Nur der Haiderschen Jagdbücher sei gedacht, der militärischen vier Jahreszeiten von Ludwig v. Nagel, der wundervollen Ausgabe von Grimms Märchen, zu der Hermann Vogel den reichen poesievollen Bilderschmuck geliefert. Und vor allem darf der Bilderbücher und Jugendschriften nicht vergessen werden. Max und Moritz, sowie Schnaken und Schnurren von Wilhelm Busch und so viele andre lustige Bilderbücher sind hier erschienen — so ziemlich die ersten Sachen von gutem Geschmack und künstlerischer Vollendung, die auf diesem Gebiet überhaupt herausgegeben wurden, in richtiger Würdigung des Grundsatzes, daß für die Kinder das beste eben gut genug sei. Für noch kindlichere Gemüter hat dann Lothar Meggendorfer seine, oft mit mechanischen Scherzen verbundene Bilderbücher gefertigt, künstlerisch freilich leichte Ware, aber dem Kindersinn wohl angepaßt und immer noch zehnmal besser, als die Mehrzahl der buntgedruckten Geschmacklosigkeiten, welche die Spielzeugläden überschwemmten. Im gleichen Sinne, wie der Verlag der Fliegenden Blätter schon vor zehn Jahren, haben in letzter Zeit zahlreiche deutsche Verlagsanstalten Werke für die Jugend herausgegeben und wieder sind es zum großen Teil Münchener Künstler gewesen, die dazu ihre Hand liehen.



Graf Pocci, München, Der Staatshämorrhoidarius Aus den Fliegenden Blättern, Band 2, Jahrgang 1846 Verlag von *Braun & Schneider, München*



A. Hengeler, Der Stiefelzieher des Huberbauern Aus den Fliegenden Blättern, Band 112, Jahrgang 1901 Verlag von *Braun & Schneider, München*

Was außerhalb des oben genannten Verlags erschien, war nicht eben viel und nicht sehr bedeutend. Auch wenn man die alten Mappen nach Gelegenheitsarbeiten, nach Festkarten, Festzeitungen und Ähnlichem durchsucht,

fällt einem die Ärmlichkeit der Produktion und meist auch die Minderwertigkeit der Holzschnittnachbildungen ins Auge. Unter dieser hat auch ein Schwind nicht wenig gelitten. Eine bessere Zeit begann mit dem Aufschwung der Photographie, des Lichtdruckes; die gute Zeit hob erst dann an, als die Ausbildung der Zinkätzung es gestattete, Handzeichnungen photomechanisch in Faksimile wiederzugeben. Als man gelernt hatte, Photographien in zulänglicher und dauerhafter Weise nach Zeichnungen herzustellen, begann eine Ära der Prachtwerke, die heute freilich auch überwunden ist, einmal aber doch auch einen Kulturfortschritt einleitete und manches bedeutsame Werk hervorrief. Man braucht nur an Kaulbachs Goethegalerie, an Schwinds Sieben Raben und sein Märchen von der schönen Melusine zu erinnern, an Krelings Faustbilder, an Heinrich Lossows Götterdekameron und manches Andre. Richtige Buchkunst war das freilich nicht, auch wenn diese Mappenwerke gelegentlich in Buchform gebunden erschienen. Es war Kartonkunst, die sich der Buchhandel dienstbar gemacht hatte, nicht Buchkunst, die sich Selbstzweck war. Diese trat in eine neue Phase mit der Glanzzeit jener wiedererweckten Renaissance, mit der uns die Namen eines Gedon, Rudolf Seitz, Gabriel Seidl untrennbar verbunden sind. Man hatte sich wieder in die Formensprache der Alten eingelebt, hatte prächtig stilisieren gelernt, man schöpfte die Schätze der alten Buchkunst wieder aus, lernte aber auch in ihrem Sinne neu gestalten. Die Buchdruckerei wurde, was sie nicht mehr gewesen war, wieder zum Kunsthandwerk. Und es kamen Künstler, die in der alten Formsprache redeten, wie in der eignen. Allem voran Rudolf Seitz. Was nun an Festschriften und Karten, an Drucksachen aller Art bei Künstlerfesten — und jedes Fest in München war eigentlich ein Künstlerfest — was nun an Gelegenheitsblättern aller Art an der Isar entstand, das trug den Stempel der Seitzschen Schule, wenn es nicht von Seitz selbst war. Wer das Münchener Leben der siebziger und achtziger Jahre kennt, der begreift, wie tief einschneidend und formbildend jene künstlerischen Veranstaltungen für das ganze öffentliche Leben der Isarstadt gewesen sind, fruchtbar für alle Gewerbe, fördernd für den ganzen Geschmack der Allgemeinheit, der in München seitdem, wie sich bei jeder Gelegenheit zeigte, seinen bewußten Charakter hat. So brachte das große Schützenfest von 1881 Anregungen nach allen Seiten. Die bei Knorr & Hirth gedruckte Festzeitung, die einen stattlichen Band ausmacht, erhielt von Seitz ihren Titelkopf und viele Beiträge, ferner andre Beiträge von fast allen namhaften Münchener Künstlern, welche für die Zinkätzung arbeiten konnten, von Fritz August und Herrmann Kaulbach, den schneidigen Stilisten Hermann Schneider und Rickelt, von Otto Seitz, Heinrich Lossow und andern. Auf geraume Zeit blieb der hier entwickelte Geschmack mustergültig für



Adolf Oberländer, Karnevalsbilder I. Kostümierter Ball (Tiroler Weinlese) beim Kommerz.-Rat Itzig von Itzigstein
Aus den Fliegenden Blättern, Band 78, Jahrgang 1884. Verlag von *Braun & Schneider, München*



Adolf Oberländer, Karnevalsbilder II. Angenehme Unterbrechung durch das Börsenblatt
Aus den Fliegenden Blättern, Band 78, Jahrgang 1884. Verlag von *Braun & Schneider, München*

alles, was in München gedruckt wurde, für Geschäftspapiere, Karten und Exlibris, Buchumschläge, Kalender usw. Man hatte zweierlei gelernt: flott und kraftvoll stilisieren und dann auch wieder die volle künstlerische Freiheit im Strich walten lassen, wo es anging. Rudolf Seitz macht sich die Ausdrucksmittel des alten Stils von der Gotik an bis zu den Schnörkeln des Rokoko in einer Weise zu eigen, die man noch nicht gekannt hatte. In ungezählten Tausenden sind die Wandkalender in die deutschen Lande hinausgeflattert, die er und sein Schüler Otto Hupp für den Verlag von Knorr & Hirth mit prächtig stilisierten Wappen und Reichsadlern verziert haben, hundertfache Nachahmung anregend. In dem gleichen Verlage wurden die berühmten Publikationen Dr. Georg Hirths gedruckt, durch die das deutsche Volk eigentlich erst wieder erfuhr, welche Schätze an alter Graphik und angewandter Kunst es besitzt, der Formenschatz, das kulturgeschichtliche Bilderbuch, das deutsche Zimmer und ungezählte kleine Sonderpublikationen nach alten Stichen und Holzschneidern. Dieser Reichtum wirkt fast berauschend auf die jungen Künstlergenerationen und es wurde lange und lustig darauf los stilisiert, nur ganz wenige haben sich dem Einflusse dieser Bewegung entzogen. Und es mag sein, daß manche Individualität darunter gelitten hat. Die Stärkeren freilich nicht. Wie z. B. der junge Franz Stuck einst stilisiert hatte, da war nichts von Nachahmung zu spüren. Das war schon einer von der neuen Zeit! Nicht unerwähnt bleiben darf eine Reihe schöner Arbeiten des in seinem Fache wahrhaft genialen Heraldikers Otto Hupp, die Serie der Münchener Kalender (Verlagsanstalt vorm. G. J. Manz, früher Huttler). Zunächst schmückte Otto Hupp diese altertümlichen, sehr dekorativ als Wandschmuck gedachten Kalender mit Tierkreis und Monatswappen in starke Umrißzeichnung mit bunten Farben, dann begann er sie zu einer Art von heraldischem Jahresalmanach auszugestalten, die die Wappen der deutschen Staaten und Adelsfamilien in vorzüglicher Stilisierung und geistvollster Behandlung bringt. An Schwung der Linien gibt Hupp auch keinem der alten Heraldiker etwas nach, seine Kalender wurden als Musterbücher von allen Seiten weidlich ausgenutzt und prangen (seit dem Jahre 1885 etwa) in allen den vielen altertümlichen oder wirklich mit altem Gerät eingerichteten deutschen Wohnstuben, die jener Epoche ihre Entstehung verdanken. Auch der talentvolle Josef Sattler hat sich in München unter dem Einflusse der archaisierten Seitzschule entwickelt. Doch gab er auch viel Eignes dazu und hatte stets eine Fülle guter, wenn auch oft ein wenig bizarrer Einfälle. Seine Bilder zur Geschichte der Rheinischen Städtekultur gehören zum Vornehmsten, was deutsche Buchkunst in unsrer Zeit hervorgebracht hat und ebensoviel Geschmack, als originellen Geist zeigt er in vielen satirisch-polemischen Einzelblättern, in Blättern mit Volksliedern, Bibliothekzeichen usw. Sattler stilisiert nicht nur, er hat wirklich Stil und ist eine Erscheinung von abgerundeter Einheitlichkeit.



Otto Hupp, München, Reichsadler aus dem Münchener Kalender 1903 (Rückseite). Verlag der *Verlagsanstalt vorm. G. J. Manz, Buch- und Kunstdruckerei Akt.-Ges., München-Regensburg*

Mit dem Beginn der Neunziger Jahre fand die Alleinherrschaft des alten Stils in den dekorativen Künsten in Deutschland ein Ende. Die junge Generation drängte wieder nach neuen Formen, nach einem Zeitstil. Sie war der Reproduktion müde geworden und wollte in einer Weise gestalten, die aus dem Leben und Empfinden unsrer Tage herausgewachsen war. Und da war es wieder die Buchkunst und speziell die Münchener, die vorging. Im Jahre 1896 gründete Georg Hirth seine Jugend und Albert Langen seinen Simplizissimus und man kann sagen, der große Aufschwung, die mannigfaltige Ausgestaltung, welche die deutsche Illustrationskunst seit jenen Jahren erfuhr, geht auf den Künstlerkreis der beiden genannten Wochenschriften zurück. Der Jugendstil ist freilich unter den Händen der unberufenen Nachahmung zu



Kalender für das Jahr 1892

	Juli			August			Septem.			Oktober			Novemb.			December
F	1	Theobald	M	1	Petri Kettenf.	D	1	Aegidius	S	1	Remigius	D	1	Allerheiligen*	D	1	Eligius
S	2	Heimſ.Mar. ☽	D	2	Portiunkula	F	2	Stephan	S	2	Roſenkrzf. L.	M	2	Aller Seelen	F	2	Bibiana
S	3	4. n. Pf. Eul.	M	3	Stephan Ap.	S	3	Serapia	M	3	Candidus	D	3	Hubertus	S	3	Franz Xaver
M	4	Ulrich	D	4	Dominikus	S	4	13. n. Pf. Roſ.	D	4	Franz Ser.	F	4	Karl Borr. ●	S	4	2. Adv. Bb. ●
D	5	Domitius	F	5	MariaSchnee	M	5	Laurentius	M	5	Placidus	S	5	Zachar. u. Eliſ.	M	5	Sabbas
M	6	Iſaias	S	6	Verkl. Chriſti	D	6	Magnus ●	D	6	Bruno ●	S	6	22. n. Pf. Lhd.	D	6	Nikolaus
D	7	Willibald	S	7	9. n. Pf. Afra	M	7	Regina	F	7	Markus P.	M	7	Engelbert	M	7	Ambroſius
F	8	Kilian	M	8	Cyriakus ●	D	8	MariaGeburt	S	8	Brigitta	D	8	Gottfried	D	8	Mariä Empf.
S	9	Cyrillus	D	9	Romanus	F	9	Gorgonius	S	9	18.n.Pf.Dion.	M	9	Theodor	F	9	Leokadia
S	10	5. n. Pf. A. ●	M	10	Laurentius	S	10	Nikol. v. Tol.	M	10	Franz Borg.	D	10	Andr. Avell.	S	10	Melchiades
M	11	Pius I. Papſt	D	11	Suſanna	S	11	14.n.Pf.M.N.	D	11	Germanus	F	11	Martin B. ☾	S	11	3. Adv. Dm. ☾
D	12	Joh. Gualb.	F	12	Klara	M	12	Guido	M	12	Maximil. ☾	S	12	Martin	M	12	Syneſius
M	13	Eugen	S	13	Hippolyt	D	13	Tobias ☾	D	13	Eduard	S	13	23.n.Pf.Stan.	D	13	Lucia
D	14	Bonaventura	S	14	10. n. Pf. Euſ.	M	14	Hl. † Erhöh.	F	14	Kalixtus	M	14	Albert	M	14	F. Quat. Nik.
F	15	Heinrich	M	15	Mar. Hmlf. ☾	D	15	Nikodemus	S	15	Thereſia	D	15	Leopold	D	15	Chriſtiana
S	16	Reinald	D	16	Rochus	F	16	Corn. u. Cypr.	S	16	Kirchw. Gall.	M	16	Ottomar	F	16	F. Adelheid
S	17	6. n. Pf. Al. ☾	M	17	Liberatus	S	17	Lampert	M	17	Hedwig	D	17	Gregor	S	17	F. Lazarus
M	18	Camillus	D	18	Helena	S	18	15.n.Pf.Thom.	D	18	Lukas	F	18	Otto, Eugen	S	18	4. Adv. Wun.
D	19	Vinzenz v. P.	F	19	Sebald	M	19	Januarius	M	19	Peter v. Alk.	S	19	Eliſabeth ●	M	19	Nemeſius ●
M	20	Margaretha	S	20	Bernard	D	20	Euſtachius	D	20	Wendelin ●	S	20	24.n.Pf.Korb.	D	20	Chriſtian
D	21	Daniel	S	21	11. n. Pf. J. Fr.	M	21	F Quat. M. ●	F	21	Urſula	M	21	Mariä Opf.	M	21	Thomas
F	22	Mar. Magd.	M	22	Symphor ●	D	22	Mauritius	S	22	Kordula	D	22	Cäcilia	D	22	Demetrius
S	23	Liborius ●	D	23	Philipp Ben.	F	23	F. Thekla	S	23	20. n. Pf. Joh.	M	23	Clemens	F	23	Viktoria
S	24	7.n.Pf. Chriſt.	M	24	Bartholom.	S	24	F. Gerhard	M	24	Raphael	D	24	Joh. v. Kr.	S	24	F. Ad. u. Ev.
M	25	Jakob	D	25	Ludwig	S	25	16. n. Pf. Kl.	D	25	Krispinus	F	25	Katharina	S	25	Hl. Chriſtfeſt
D	26	Anna	F	26	Zephyrin	M	26	Cyprian Juſt.	M	26	Evariſtus	S	26	Konrad	M	26	Stephan ☽
M	27	Pantaleon	S	27	Gebhard	D	27	Koſ. u. Dam.	D	27	Sabina	S	27	1. Adv. Virg. ☽	D	27	Joh. Evang.
D	28	Innocenz	S	28	Schutzengelf.	M	28	Wenzeslaus	F	28	Sim. u. Jud. ☽	M	28	Creszenz	M	28	Unſch. Kind.
F	29	Martha	M	29	Joh. Enth.	D	29	Michael ☽	S	29	Narziſſus	D	29	Saturnin	D	29	Thomas B.
S	30	Abdon u. S.	D	30	Roſa v. L. ☽	F	30	Hieronymus*	S	30	21. n. Pf. Str.	M	30	Andreas	F	30	David
S	31	8.n.Pf.Ig. ☽	M	31	Raimund				M	31	Wolfgang				S	31	Sylveſter

* Namensfeſt Sr. Maj. des Königs Otto I. von Bayern.

* Namensfeſt Sr. kgl. Hoheit des Prinz-Regenten von Bayern.

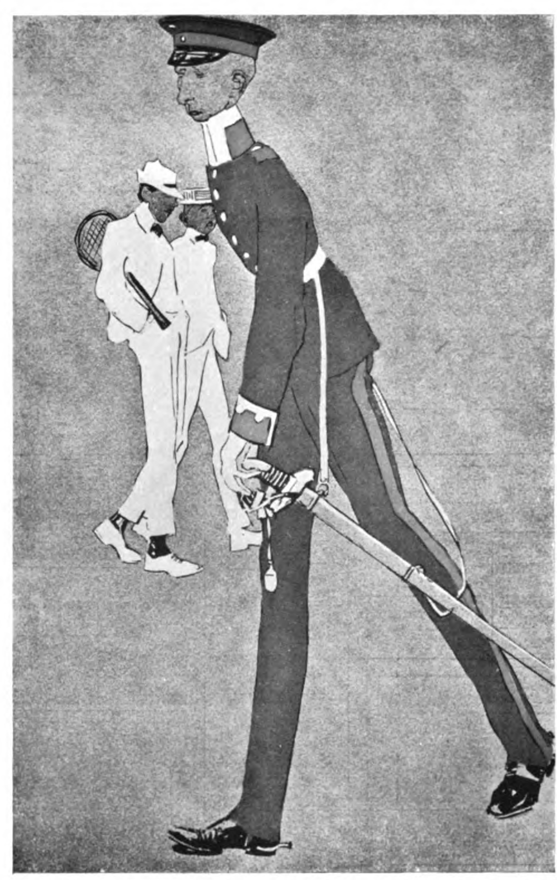
Rudolf Seitz, München, Kalender für das Jahr 1892. Druck und Verlag von *Knorr & Hirth, München*



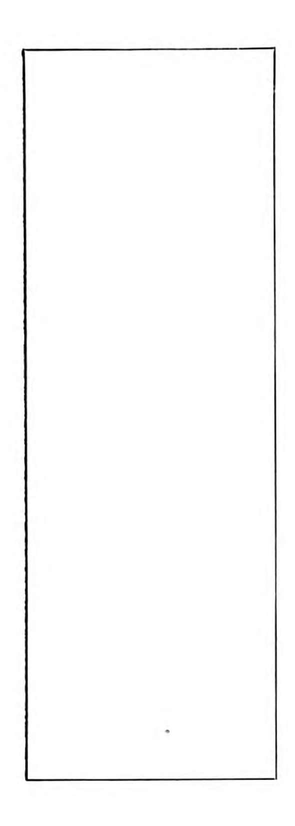
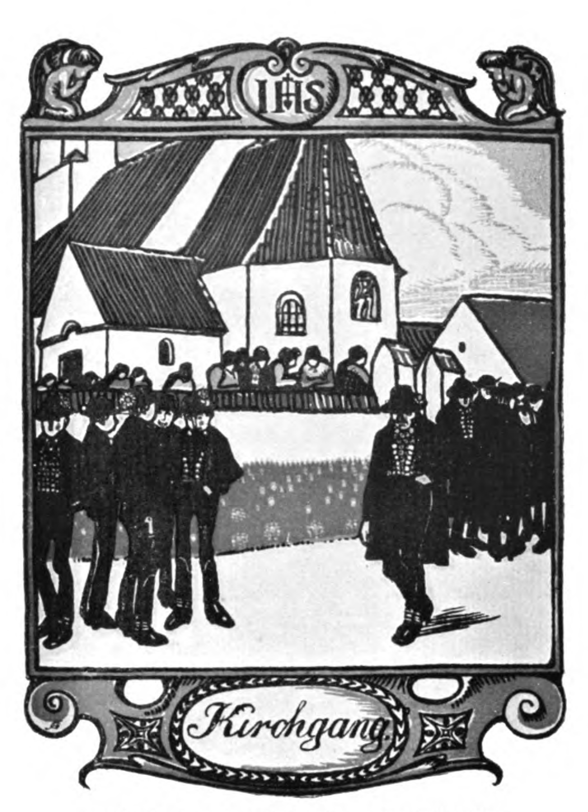
Th. Th. Heine, Buchumschlag zu: Prévost, Der verschlossene Garten
Verlag von *Albert Langen, München*

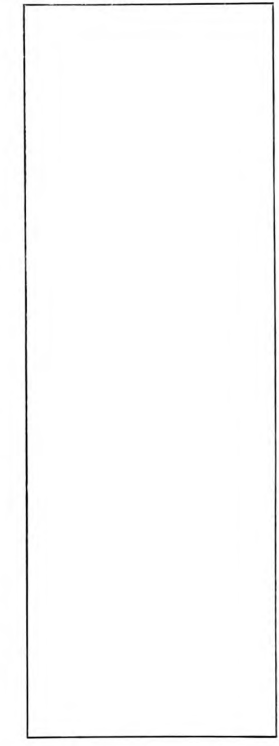


Julius Diez, Preußisches Jagddenkmal. Aus der Kunstzeitschrift Jugend, Jahrgang 1906. Verlag von *Georg Hirths Verlag, München*




Ed. Thöny, Im Aufsteigen. Aus der Zeitschrift Simplizissimus, V. Jahrgang
Verlag von *Albert Langen, München*



Ignazius Taschner, Aus: Ludwig Thoma, Der heilige Hies
Verlag von *Albert Langen, München*



Anton Weisgerber, München, Plakat
Lithographie und Druck von *Fritz Schneller & Co., Nürnberg*



Erich Erler, München, Plakat
Druck der *Lithographischen Anstalt Klein & Volbert, München*

 Zum Artikel: *Fritz v. Ostini,* Münchener Buchkunst Druck von Breitkopf & Härtel, Leipzig

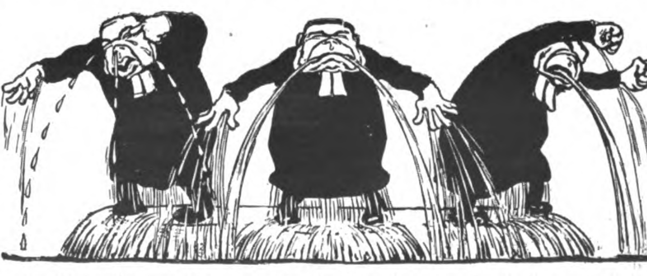


Julius Diez, Münchener Siegesallee. Aus der Kunstzeitschrift Jugend, Jahrgang 1901 Verlag von *Georg Hirths Verlag, München*

einer recht wunderlichen Pflanze entartet, er hat aber auch gar feine und edle Blüten getrieben und diese reiften Samen, der auch für die Nachwelt sorgen wird. In der Jugend trat Otto Eckmann zuerst auf den Plan mit seinen geistreichen und schwungvollen Stilisierungen der Tier- und Pflanzenwelt, die er mit großer Einfachheit und Reinheit der Linien zeichnete; hier erfuhr die Welt zuerst von Bruno Paul, der jetzt mit Recht als einer unsrer fortgeschrittensten und zielsichersten Zierkünstler gilt; hier trat Julius Diez zum ersten Male auf, auch ein Seitzschüler, aber einer, der in eminent persönlicher Weise stilisiert, der die alte Formsprache wohl beherrscht, aber mehr als ein Element des Humors handhabt; hier debutierte Fritz Erler, ein kühner selbstherrlicher junger Bahnbrecher für dekorative Kunst großen Stils, hier zeigte Bernhard Pankok zuerst seine wundersam fremdartige Formenwelt. Eine ganze Menge junger Stilisten taucht auf, befreit von den Fesseln der alten Norm, und zeigt, wie Verschiedenartiges nebeneinander bestehen und innerlich zu einer Zeitkunst zusammengehören kann. An den, anfangs recht schweren Aufgaben, die ihnen durch jene Verschiedenartigkeit gestellt wurden, bildeten sich die Zinkographen, die heute so ziemlich jeder Zumutung gewachsen sind, gelte es einer Schwarzweiß-, Flächenkolorit- oder Faksimilereproduktion. Neben den Stilisten bildeten andre Künstler eine neue Schule realistischer Zeichenkunst aus, die kraftvoll malerisch arbeitenden Angelo Jank und Max Feldbauer, die beide namentlich auch hervorragende Pferdezeichner sind, der sinnige und herbe, immer besondere und gesunde R. M. Eichler, Adolf Münzer, der namentlich als Schilderer mondainer Eleganz sehr hoch steht und dabei so himmelweit weg ist von allem, was nach billigem Chic aussieht, der vielseitige, nicht minder geschickte Paul Rieth, der zu gleicher Zeit als Karikaturist über einen köstlichen Humor verfügt. Walter Georgi erwarb sich durch seine merkwürdig naturwahren und schlichten Landschaftszeichnungen schnellen Ruhm. Hans Roßmann, Robert Engels, dessen hochbedeutsamer Bilderschmuck zu Tristan und Isolde ebenfalls zu den ersten Proben neuer deutscher Buchkunst gehört. Erich Kuithan, Ernst Liebermann, der phantastische R. Witzel, Max Bernuth, Weißgerber offenbarten reiche Talente, die sich nach den mannigfaltigsten Richtungen betätigten. Mancher, der sich in der angewandten Kunst längst Stellung und Namen geschaffen hat, hat sich in den Spalten der Jugend zuerst versucht, oder ist doch durch sie bekannt geworden; es sei nur auf Paul Haustein, auf Christiansen hingewiesen. Auch der Humor fand prächtige Vertreter, da war Arpad Schmidhammer, der treffliche, unglaublich produktive Meister des politischen Witzes, dessen Werk seit zehn Jahren eine charakteristische Chronik der Zeitgeschichte, fast ohne Lücken ist, Rudolf Wilke, einer der Stärksten unter der jungen Generation, der später zum Simplizissimus übertrat, sein Bruder Erich Wilke, Max Hagen und andre. Auch viele von den oben genannten Künstlern waren für die Abteilung des aktuellen Humors tätig, so Julius Diez, Adolf Münzer, Max Feldbauer, Jank. Nach einigen Jahren fingen an allen Ecken und Enden Deutschlands die Verleger an, sich für die künstlerischen Kräfte dieses Kreises zu interessieren und zogen sie zu ihren Publikationen heran. Wir finden sie bei den ebenso anziehenden als verdienstvollen Publikationen von Fischer & Franke in Düsseldorf vertreten, beim Theuerdank und Jungbrunnen, Veröffentlichungen, welche die kernige und derbe Manier des alten deutschen Holzschnittes wieder zur Ehre brachten, ihre Stoffe zum großen



Otto Eckmann, Berlin, Die boshaften Seeteufel und die armen Renaissance-Delphine. Aus der Kunstzeitschrift Jugend, Jahrgang 1897. Verlag von *G. Hirths Verlag, München*



Arpad Schmidhammer, Der reformierte Elberfelder Brunnen. Aus der Kunstzeitschrift Jugend, Jahrgang 1901. Verlag von *Georg Hirths Verlag, München*



E. Reznicek, Zarter Wink. Aus der Zeitschrift Simplizissimus IV. Jahrgang. Verlag von *Albert Langen, München*

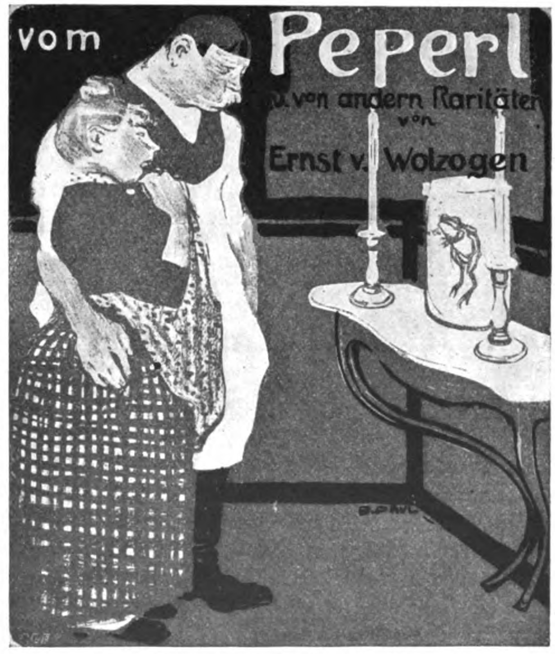
Teil auch dem Hort unsrer alten Sagen und Geschichten entnahmen und dabei sowohl im Geiste der künstlerischen Arbeit wie in der Vollkommenheit, dem reifen Geschmack der Buchausstattung durch und durch modern waren. Eine ganze Reihe vollendet schöner Jugendbücher ist außerhalb München erschienen, deren Bilderschmuck von den Künstlern der Münchener Jugend geliefert wurden und speziell Arpad Schmidhammer und Julius Diez haben der Kinderwelt in Bilderbüchern Köstliches geschenkt, Sachen, die frisch, liebenswürdig, lustig und vor allem durch und durch kindlich waren. Daß die deutschen Bilderbücher der letzten Jahre auf so hohem Niveau stehen, ist wirklich zum großen Teil ein Verdienst der Jugend. Diese hat übrigens auch, was die übrige Ausstattung ihrer Bände mit Einbanddecken und Vorsatzpapieren angeht, stets das Originellste und Beste geboten und ihre tüchtigsten Künstler, wie Diez, Erler, Münzer, Eichler, Feldbauer, hiermit betraut.

Ein engerer Kreis von Mitarbeitern, aber einer, der in seiner straffen Geschlossenheit ein Unikum darstellt und in ihr die starken Wurzeln zu seiner Kraft hat, ist der des Simplizissimus. Den künstlerischen Stempel hat diesem satirischen Wochenblatt Thomas Theodor Heine aufgeprägt, ein Mann, dessen Bedeutung auf zwei Säulen ruht; einem höchst kultivierten dekorativen Talent und einer nicht minder starken karikaturistischen Begabung. So kam der Simplizissimus, was die buchkünstlerische Ausstattung und Anordnung angeht, von vornherein in die besten Hände und bildete sich seinen eignen Stil, einen Stil, dessen Hauptkennzeichen eine überlegene Sicherheit ist. Da steht alles fest und ungezwungen, eine Seite gegen die andre richtig ausbalanciert. In der Behandlung der Farbe haben sich einige der Simplizissimuskünstler, namentlich Heine und Paul, eine verblüffende Virtuosität angeeignet, das Vermögen, mit zwei Farbenplatten und einer Schwarzplatte durch geschicktes Kontrastieren und Überdrucken mit teilweiser Abdämpfung der Tonstärken durch Raster und durch raffinierte Verwendung des Rasters der Schwarzplatte, die merkwürdigsten farbigen Wirkungen zu erzielen, Wirkungen, die oft in sich geschlossen dekorativen Wert darstellen, wie Vorbilder zu Wandteppichen oder Intarsien. Als Zeichner handhabt Heine einen zierlich naiven, das heißt mit vollendeter Täuschung naiv sich gebenden Strich, eine leichte Biedermeierei, die er ja auch sonst als Kunstgewerbler pflegt und die oft wieder mit köstlicher Komik kontrastiert zu der gallbitteren Satire des Bildinhaltes. Kräftigere Noten schlägt Bruno Paul an, ja so kräftige, wie kein Zweiter. Bei ihm wird oft die Körperform zum Ornament, kolossale witzige Übertreibungen einen sich mit überraschend scharfer Beobachtung. Noch merkwürdiger ist diese Mischung von Groteske und Realismus in Rudolf Wilke,

der vielleicht die intensivste graphische Kunst unter allen unsren jüngeren Karikaturisten übt und vielfach Schule gemacht hat, nur daß die Nachahmer, wie stets, auch an ihm nur das Äußerlichste kopieren. Vollendete Lebenswahrheit gibt E. Thöny, ob er nun seine vielbewunderten militärischen Typen, Erscheinungen aus der ganzen und halben Welt, oder oberbayerische Bauerngestalten schildert. Stets trifft er den Nagel auf den Kopf, und nie ist er alltäglich. Ferdinand Reznicek ist der Schilderer der eleganten und galanten Menschheit, Wilhelm Schulz der Vertreter des poetischen Elements, ein gemütvoller Romantiker, der stets auf starke und abgerundete Bildwirkung ausgeht. Olaf Gulbranson der lustigste übermütigste Charakterist des ganzen Kreises. Außer dem Simplizissimus gab und gibt der Langensche Verlag bekanntlich eine große Zahl an Werken der modernen Literatur aller Länder heraus und sein Künstlerstab ist denn auch hierfür ausreichend tätig. Meist sind es nur die Umschläge, die von Künstlerhand hergestellt sind, seltener ist auch im Innern reicherer Buchschmuck beigegeben. Aber in jenen Umschlägen ist eine Fülle von Geschmack und Originalität entwickelt und sie ersetzten manchmal in ihrer beziehungsreichen Allegorie die ganze Inhaltsangabe. So Th. Th. Heines Umschlag zu Prevosts: Halbe Unschuld. Etliche Werke sind freilich Kunstwerke des Buchschmucks in allen Teilen, wie Ludwig Thomas Agricola, den Adolf Hölzel und Bruno Paul glänzend illustriert haben, und Thomas kleines Büchlein: der heilige Hies, dem Ignazius Taschner eine Ausstattung gegeben hat, welche diese kleine Lebensgeschichte eines Bauernpfäffleins zu einem wahren Juwel macht. Durchblättert man den Langenschen Verlagskatalog, so findet man, daß mindestens die Hälfte der talentierten jungen Münchener hier für Buchschmuck tätig war, auch mancher aus dem Kreise der Jugend. Die Psychologie der Bücherkäufer lehrt, daß solche künstlerische Anstrengung nicht umsonst ist und daß ein guter Umschlag oft auch für den Vertrieb eines Buches mehr tut, als der Inhalt. Der vielen interessanten einzelnen Leistungen aus dem Gebiete der Buchkunst, die hier in den letzten Dezennien von Münchnern hervorgebracht wurden, kann natürlich in diesem knappen Raum nicht gedacht werden. Wie in der Epoche der Neurenaissance ist auch jetzt wieder die Tätigkeit der Künstler für die Drucksachen der Geschäftswelt eine sehr rege, wenn auch hier oft genug banausischer Ungeschmack das schlechte Surrogat dem Echten vorzieht. Aber es gibt eine große Zahl von Firmen, die sich schämen würden, andres, als Gutes herauszubringen und viele geben mit ihren Preisverzeichnissen und Karten kleine Kunstwerke zum besten. Selbstverständlich ist auch jener Drucksachen nicht zu vergessen, die für die Künstlerfeste des Winters gefertigt wurden



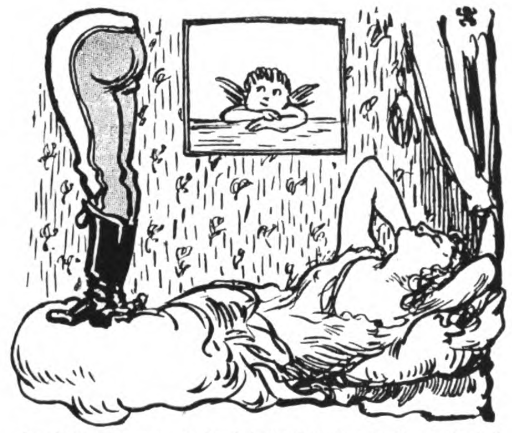
Th. Th. Heine, Im Himmel. Aus der Zeitschrift Simplizissimus, IV. Jahrgang Verlag von *Albert Langen, München*



Bruno Paul, Buchumschlag zu v. Wolzogen, Peperl Verlag von *Albert Langen, München*



und andre verwandte Gelegenheiten, wo Künstler mithalfen. Seit Jahren zum Beispiel geben die Akademiker für ihre Schwabinger Bauernbälle Festkarten heraus, die hohen Kunstwert haben. Der markige Strich Ignazius Taschners hat hier Schule gemacht, J. P. Junghanns, Hans Lesker und andre folgten ihm. Für andre Feste hat Fritz Erler schöne große plakatartige Blätter lithographiert, Julius Diez, Paul Rieth, Paul Hey, Richard Riemenschmid, Alois Kolb haben neben vielen andern hier im verschiedensten Stil gearbeitet, aus früheren Tagen sind die vornehmen Künstlerfestkarten von Fritz August von Kaulbach wohl noch in vieler Erinnerung. Daß sich die Plakatkunst nicht ganz so entwickelt hat, wie man Ende der Neunziger Jahre nach dem Aufschwung der übrigen graphischen Kunstzweige zu hoffen wagte, ist betrüblich, aber nicht schwer zu erklären. Das rohe und unkünstlerische Plakat, das skrupellos darauf los schreit, ist eben weit wirksamer als eins, das an die Regel des guten Geschmacks gebunden ist. So ist immer nur hin und wieder ein gutes Plakat zu sehen. Für die Kunstausstellungen hat früher der verstorbene N. Gysis manches prächtige Blatt gezeichnet, das charaktervolle Plakat der Sezession und das der letzten großen internationalen Kunstausstellung ist von Franz Stuck, dem Meister der stärksten Wirkung bei der größten Einfachheit. Weißgerbers originelles Plakat für die Nürnberger Ausstellung, famos in den Flecken und kühn erfunden, prangt noch an allen Straßenecken. Dann sind Max Feldbauers wuchtige Plakate für den Münchener Rennverein nicht zu vergessen, Erich Erlers Plakat für den bayerischen Wintersport, Josef Sailers Plakat für das heurige deutsche Schützenfest, das nur ein wenig schwer und ernst ist für solchen Zweck. Für den Karneval hat Adolf Münzer ein ausgezeichnetes, bei aller Pikanterie künstlerisches Riesenplakat gezeichnet — man stößt, wie man sieht, auch hier immer wieder vielfach auf die Namen jener Künstler, die auch bei den illustrierten Zeitschriften sich hervortun. Diese bilden eben immer und überall den Mittelpunkt jener Kräfte, die Buchkunst schaffen.



Arpad Schmidhammer, Vorfreude in Krefeld. Aus der Kunstzeitschrift Jugend. Jahrgang 1906. Verlag von *Georg Hirths Verlag, München*



Bruno Paul, Aus Ludwig Thoma, Agricola Verlag von *Albert Langen, München*

Der gegenwärtige Stand des Buchgewerbes in München.

Von REINHOLD BAMMES, München.

WENN man dem Münchener Buchgewerbe eine gerechte Würdigung zuteil werden lassen will, so darf man seine Entwicklung nicht unter dem gleichen Gesichtswinkel betrachten, wie der buchgewerbliche Entwicklungsgang andrer großer Druckstädte gemeinhin betrachtet wird. Wohl allerorten ist in den letzten dreißig Jahren ein kraftvoller Aufschwung zu beobachten gewesen, nicht überall aber waren die Entwicklungsbedingungen die gleichen. In einer Handels- oder Industriestadt wird eine Entwicklung ganz anders verlaufen und andre Ergebnisse zeitigen, wie in einer Metropole der *Kunst*. Und weil in der Kunststadt München das Buchgewerbe an tausend Fäden mit der Kunst zusammenhängt, weil hier von jeher die namhaftesten Künstler den größten Einfluß auf das gesamte Kunstgewerbe und nicht zuletzt auf die graphischen Gewerbe ausgeübt haben, deshalb haben eben die Erzeugnisse der letzteren sich zum großen Teile einen eignen Platz behauptet, der wohl hier und da angefochten wurde, aber doch nicht eingenommen werden konnte. Das Münchener Buchgewerbe ist — wenigstens in

seinem ausschlaggebenden Teile — an mancher Mode vorübergegangen, ohne sich allzusehr beeinflussen zu lassen, dafür hat es aber vielem Neuen und Guten die Wege geebnet, wie dies im Laufe dieser Ausführungen noch dargetan werden soll. Damit soll nun allerdings nicht gesagt sein, daß das Münchener Buchgewerbe sich einzig und ausschließlich auf dem Boden der Kunst bewege, denn neben dieser waren es selbstverständlich auch die treibenden Kräfte des Handels und der Industrie, welche sich geltend machten, so daß man heute auch mit Recht von einer hochentwickelten *Druckindustrie* Münchens sprechen kann. Da laufen nun ebenso selbstverständlich und wie an andern Orten auch eine Menge Erzeugnisse mit unter, die die künstlerische Seite wenig oder gar nicht betonen, dafür aber den Anforderungen an rasche Herstellung und Wohlfeilheit Rechnung tragen. Niemals aber wird man in München solche Arbeiten, die nur Erzeugnisse einer hochentwickelten *Technik* sind, als „künstlerische" bezeichnen, wie dies gelegentlich schon andernorts geschehen ist, dafür ist in München der Sinn für das wirklich Künstlerische zu fest eingewurzelt; man ist im Gegenteil hier schon seit Jahrzehnten mit Erfolg bestrebt gewesen, selbst gewöhnlichen Arbeiten für den Tagesbedarf künstlerischen Wert zu verleihen.

Um die buchgewerbliche Entwicklung Münchens richtig zu verstehen, ist ein kurzer Rückblick notwendig.

Als nach der Begründung des Deutschen Reiches mit dem wiedererwachten Nationalgefühl sich in Kunst und Kunstgewerbe das Bestreben geltend machte, in nationalem Sinne zu schaffen, war es natürlich, daß man in Ermangelung neuer Ausdrucksmittel auf jene Kunstformen zurückgriff, welche in vergangenen Jahrhunderten die deutsche Eigenart am markigsten zum Ausdrucke gebracht hatten, auf die Formen der deutschen Renaissance. Zumal in München fanden diese Wiederbelebungsversuche die eifrigste Förderung durch Männer wie Ferdinand von Miller, Lorenz Gedon, Franz von Seitz, Rudolf Seitz und viele andre Namen von gutem Klange. Die nahen Beziehungen, in welchen Kunst und Kunstgewerbe zueinander standen, brachten es mit sich, daß auch in letzterem die klassischen Formen des Mittelalters allenthalben Verwendung fanden, daß man aus dem reichen Schatze der in Museen und Sammlungen aufgespeicherten Denkmäler deutschen Empfindens und deutschen Formensinns sich Anregungen mannigfachster Art hervorholte, um sie aufs neue zu verwerten. Besondere Förderung fanden diese Bestrebungen durch die von Dr. Georg Hirth herausgegebenen Publikationen, wie „Formenschatz der Renaissance", „Kulturgeschichtliches Bilderbuch", „Bücherornamentik", „Buchillustration" usw., die zumeist Reproduktionen von Kunstwerken und kunstgewerblichen Gegenständen eben der genannten Epoche enthaltend, wieder als Vorbilder für das Kunstgewerbe zu dienen bestimmt waren. Diese Werke erfuhren nun auch eine ihrem Inhalte entsprechende typographische Ausstattung; der Herausgeber erwarb zu diesem Zwecke und unter Aufwendung großer Opfer nicht allein schon vorhandene Schätze, sondern ließ auch durch die in gleichem Sinne tätigen zeitgenössischen Künstler vieles Neue und Hervorragende schaffen.

In gleicher Weise war auch Dr. Max Huttler bestrebt, getreu seinem Wahlspruche „Im guten Geiste des Alten gutes Neues zu schaffen", den Zeitbedürfnissen eine Pflegestätte zu bieten. Dem teilweise kirchlichen Verlage seines „Literarischen Instituts" entsprechend, war es mehr die Gotik, die in seinen Publikationen zum Ausdrucke kam. So ließ er für seine Verlagswerke unter anderm auch die Schrift des Fust-Schöfferschen Psalters in verschiedenen Graden neu schneiden, erwarb aus alten Kirchenbüchern stammende gotische Initialen, die in der Feinheit und Vollendung ihrer Formen und ihrer Farbenpracht ihresgleichen suchen. Aber auch die deutsche Renaissance fand in seiner Offizin verständnisvolle Pflege und zahlreich sind die Originale dieser Kunstart, welche er von berufenen Kräften zeichnen ließ.

Es würde eine sehr umfangreiche Liste werden, wollte man alle jene Künstler aufführen, welche zu dieser Zeit für das Buchgewerbe so Treffliches geschaffen, doch sei es gestattet, hier wenigstens der fruchtbarsten einige, wie Otto Hupp, den Schöpfer der weltbekannten „Münchener Kalender", Heinz König, Anton Seder, Xaver Weinzierl zu nennen.

Hatten solchergestalt die kunstgewerblichen Bestrebungen jener Zeit in die Typographie Eingang gefunden, so lag es sehr nahe, daß das dazu geschaffene Material auch für Arbeiten andrer Art Verwendung fand, ja, daß das Kunstgewerbe, wie auch das Publikum eine „altdeutsche" Ausstattung der für seine geschäftlichen und privaten Zwecke dienenden Druckarbeiten geradezu verlangte. So zog die Bewegung immer weitere Kreise, die genannten beiden Drucketablissements wie auch andre hervorragende Münchener Offizinen waren beständig bestrebt, ihren Reichtum an Zeichnungen und Klischees für alle Arten von Drucksachen zu vermehren, und bald war es denselben möglich, selbst die alltäglichsten und geringfügigsten Aufträge in „altdeutscher" und damit zumeist vornehmer und künstlerischer Weise auszuführen.

Der Erfolg dieser Ausstattungsweise, der Beifall, den dieselbe fand, brachten es mit sich, daß auch andre Druckereien in diesem Sinne zu arbeiten bestrebt waren. Das wäre nun wohl für jedes Geschäft,





Darinnen zuvörderst unsere
alten Bayernherzoge des 12
bis 16. Jahrhunderts als Bergherren mit ihren
vornehmsten Gewerkern naeher beleuchtet werden, in-
gleichen aber auch eine Riemgauer Grundherrschaft (16. Jahrhundert)
nämlich die des hochedlen Geschlechtes derer Freiherren von Freyberg auf Hohenaschau
erstmals zur Darstellung gebracht wird, viel urkundlich Material von deren alten Gerichts-
wändeln, dem damaligen Berg- und Ackerbau, ihrem Verkehrswesen und insondere von ihrer
Almwirthschaft, welches der Rede wohl werth sein wird, zumal dem archivalischen Ernste auch
soviel Ergötzliches beigemischt wurde, damit dieses Buch in Summa sowohl nützlich
als lustig zum Lesen sein möchte.

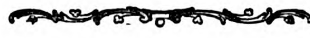
Alles dies wurde aus allerlei ehrwürdigen Büchselbriefen und Geschriften
unserer bayerischen k. Archive wie aus anderen glaubwürdigen Documenten und
vielen Rechnungen immer nach wahrhaftiger Selbstschau mit Fleiß und langjähriger
Ausdauer ins Werk gefaßt

von

Hartwig Peetz

dem

Verfasser der Riemseeklöster.



1880.

In Verlegung des
Literarischen Instituts von Dr. M. Huttler in Augsburg
und gedruckt in unserm Hause an der Hofstatt zu
München

Buchtitel aus dem Jahre 1880
Satz und Druck des *Literarischen Instituts* von Dr. *M. Huttler, München*

welches nicht große Summen für Originale in Zeichnungen, Schriften und Zieraten anlegen konnte, unmöglich gewesen, wenn nicht eben zu dieser Zeit die neugegründete Schriftgießerei E. J. Genzsch in München mit Neuschöpfungen typographischen Materials hervorgetreten wäre, welches den Forderungen der Zeit entsprach. Zumeist nach Zeichnungen von Hupp entstanden zahlreiche Initialen und Ornamente im Renaissancecharakter, die schon vorhandenen Schwabacherschriften wurden durch die Königsche „Münchener Renaissance-Fraktur" um eine Type vermehrt, die bald als unzertrennlich von dem Begriffe „altdeutsch" galt. Es waren dies Schriftgießerei-Erzeugnisse, welche in kurzer Zeit weiteste Verbreitung fanden und den Ruf der jungen Firma fest begründeten.



Einladungskarte aus dem Jahre 1885
Satz und Druck von *Knorr & Hirth, München*

Mit vorstehenden Darlegungen ist eine kurze Kennzeichnung des Entstehens des in damaliger Zeit vielgenannten und anderwärts oft mit negativem Erfolge nachgeahmten „Münchener Stils" in der Druckausstattung gegeben; es geht daraus hervor, daß diese keineswegs etwa nur persönlichen Liebhabereien ihrer Begründer und Förderer entsprungen ist, sondern daß sie tief in dem Kunstgeschmacke jener Zeit begründet war, allerdings einem Kunstgeschmacke, der — nach der alten Wahrheit, daß vollkommen ausgereifte Stilformen nicht weiter entwicklungsfähig sind — am Äußerlichen der Renaissance haften blieb und schließlich an seiner eignen Unfruchtbarkeit zugrunde gehen mußte. An äußerlichen Attributen fehlt auch den typographischen Arbeiten der damaligen Münchener Glanzperiode kein einziges: wir finden das kräftige, geschöpfte Papier mit ausgefransten Rändern, finden die geschlossene, flächige Satzanordnung oft unter überreichlicher Verwendung symbolischen oder sonst geeigneten bildlichen Schmuckes in derber Holzschnittmanier, finden ferner die kräftigen Typen mit mehr oder weniger großen verschnörkelten Initialen, dazu im Ton trefflich stehende Ornamente. Der Druck erfolgte meist in sattem Schwarz und bräunlichem Rot, bei mehrfarbiger Ausführung kamen stark gebrochene Töne zur Verwendung, wenn unter figürliche Umrahmungen gelegt, nicht selten mit keck aufgesetzten, beziehungsweise ausgesparten Lichtern. Manchmal ging man auch in dem Bestreben, das „Alte" ja recht getreu zu imitieren, zu weit; man verwendete beim Druck absichtlich viel Sorgfalt auf eine — mangelhafte Ausführung, druckte die Schrift verschmiert, machte Rot und Tonfarben schmutzig und unansehnlich, nicht bedenkend, daß die Farben in jenen alten Erzeugnissen, die man sich zum Vorbild nahm, unter dem Einflusse chemischer Vorgänge ihr Aussehen verändert hatten.

Wenn man aber von diesen Ausartungen, die übrigens auch damals schon gerügt wurden, absieht, so hat uns der „Münchener Stil" doch etwas mehr gebracht, als eine bloße Nachahmung früherer Arbeitsweise. Er hat uns zuerst wieder auf die Schönheit der alten Drucke hingewiesen, hat — wenn auch damals leider nicht allgemein verstanden — das eigentliche Wesen künstlerischer Druckausstattung, deren Erkenntnis jener Zeit fremd war, von neuem offenbart. Denn bereits mehr als zehn Jahre, bevor William Morris seine Kelmscott Preß begründete und jene vielbewunderten Arbeiten schuf, welche so

wesentlich dazu beigetragen haben, dem Verständnis für künstlerische Druckausstattung den Weg zu bahnen, und nahezu zwanzig Jahre, bevor Dr. Jessen und andre mit so großartigem Erfolge für die praktische Durchführung jener Ideen eintraten, haben in München Dr. Hirth und Dr. Huttler in Wort und Schrift dieselben Forderungen erhoben und in ihren Offizinen auch in die Praxis umgesetzt. Und so hat sich denn auch in München — trotz aller späteren Wirrsal in künstlerischen Dingen und trotz aller Abwege, auf welche die Nachahmung fremder Techniken den Buchdruck geführt hatten — seit jener Zeit das Verständnis und der Sinn für die Grundsätze der alten Meister unsrer Kunst forterhalten und selbständig weiter entwickelt, dank der Bemühungen namhafter Künstler, besonders wieder Otto Hupps, der in neuerer Zeit mit seinen „Neudeutschen Schriften und Ornamenten“ ein Material geschaffen, welches im Anklange an Renaissanceformen eine Weiterentwicklung des „Münchener Stils“ im besten Sinne darstellt.

Als um die Mitte des vorigen Jahrzehnts sich die moderne Kunst Bahn brach, da war es wiederum München, welches voranging in dem Bestreben, dem Neuen in der Graphik die Wege zu ebnen. Denn „Jugend“ und „Simplizissimus“, die beide im Jahre 1896 in München begründet wurden, haben von Anfang bis heute in diesem Sinne gewirkt, und es gibt in der modernen Kunst wohl kaum einen der heutigen „Namen“, welcher nicht auch an diesen Blättern tätig gewesen wäre. Aber auch im Akzidenz- und Plakatdruck trat die moderne Kunst in ihre Rechte und was in den andern graphischen Fächern, wie Lithographie, Photographie, Lichtdruck und den manuellen Verfahren an künstlerischer Arbeit in München geleistet worden ist, das wird an andrer Stelle dieses Heftes gewürdigt werden. So kann man wohl ohne Überhebung sagen, daß ein guter Teil der jetzigen allgemeinen Errungenschaften im Buchgewerbe auf Münchener Pionierarbeit zurückzuführen ist.

Nach dieser Darlegung der künstlerischen Gesichtspunkte der Entwicklung mögen die technischen folgen. Auch hier ist kein Zurückstehen hinter andern Druckorten unsers deutschen Vaterlandes zu finden, denn fast alle Zweige der Graphik sind durch leistungsfähige Anstalten vertreten. Eine Anzahl bedeutender Erfindungen auf graphischem Gebiete wurden in München gemacht, von welchen hier nur an die der Lithographie durch Senefelder vor reichlich hundert Jahren, die der Autotypie durch Meisenbach 1882, die der Alberttypie durch Josef Albert und die der Citochromie und des Reliefklischees durch des Genannten Sohn Dr. Eugen Albert erinnert werden soll.

Wenn nun in eine Würdigung der zurzeit in München vertretenen graphischen Branchen und



Eminentissime Reverendissime Domine!

Motius orbis terrarum fideles religionis catholicae magno cum gaudio quinquagesimum annum post Sacerdotium Eminentiae Vestrae R. initiatum celebrant, grato memores animo, quantopere par sit nos esse addictos strenuo illi fidei et juris Ecclesiae defensori, qui summa haec humanitatis bona tam constanter semper confessus pro eaque tam multa perpessus est.

In universa autem hac gratiosa jubilatione illi omnes imprimis laetantur, qui se dederunt sancto missionis operi, ad quod sustentandum amplificandumque Eminentia V. R. per multos jam annos tempus et vires contulit, ita ut missionarii in regionibus etiam maxime reconditis sapientem directionem sollicitamque summi Rectoris curam nunquam desiderent, immo in multimodis suis

Mkubwa wa maaskafu, wanaoangalia mapadri, wanaofunja washenzi imani katoliki! Watu wakatoliki wa nchi zote wanafanya sikukuu yako sasa; wakafuraha wakimkumbukia Mkubwa wao Cardinali Ledóchowski, aliyelinda imani katoliki na sheria ya kanisa, aliyedikishwa akaoteswa kama mungamo wa dini.

Lakini watu wakatoliki wanaokaa katika washenzi, yanawapasa kuwapita Wakristu wengine katika furaha na ushukuru yao sababu zao hizi: Bwana Cardinali tangu miaka miingi amewapa kazi kwa nguvu zake; akawapeleka mapadri mbali mbali, akawakingia kwa ezi yake, akawakalia wanaposhindwa, akawasaidia wanodikika. Basi tena; katika mapadri wengine wa Mission mahali petu ha shanga ya Un-

Akzidenzarbeit 1882
Satz und Druck des *Literarischen Instituts* von Dr. *M. Huttler, München*

Hie hebet an die Chronika des fahrenden Schülers, erstlich beschrieben Von dem Weil. Meister Clemens Brentano.

In dem Jahre, da man zählte nach Christi unsers lieben Herrn Geburt 1358 im lieblichen Monat Mai, hörte ich, Johannes, die Schwalbe früh an meinem Kammerfenster singen, als ich erwachte und ward innig durch den Morgengesang des Vögleins erbaut, bedachte auch auf meinem Lager, wie die Schwalbe in ewiger Seligkeit lebt, gegen den kalten Winter in ferne wärmere Lande zieht, und, der Heimath getreu, gegen den Frühling wiederkehrt; so nicht der Mensch, der wohl viel Leid und Weh im Herzen erdulden muß, ehe ihm wieder ein freundliches Glück, ein Frühling erblüht.

Da ich so in meinen einfältigen Betrachtungen versunken war und das Vögelein auf seine Art auch immer fortfantasirte, wär' ich beinahe wieder eingeschlummert, als die Wächter auf dem Münster bliesen, welches ich vorher noch nie gehört hatte, da ich in Straßburg so früh noch nicht erwacht war. Es ward mir auch da sehr wehmüthig um das Herz, denn mir fiel ein, wie nun heute mein zwanzigster Geburtstag angekommen war, u. wie mir es viel besser geworden, als die letzten Jahre, wo ich meinen lieben Geburtstag wohl auf freiem Felde, in einem zerrissenen Mäntelein empfangen u. mit einem Bissen Almosenbrod bewirthen mußte. So ist es doch eine Freude, einen Geburtstag zu haben, dachte ich bei mir selbsten und glaubte wohl in meiner Einfalt, die Schwalbe sei nur gekommen, mir Glück zu wünschen, wie auch der Thurmer nur allein geblasen habe, mir eine Ehre zu erweisen, was doch ein eitler Wahn gewesen, da die Schwalbe blos ihrer eignen Frühlingslust wegen gesungen u. der Thürmer vielleicht gerne noch eine Stunde geschlafen hatte, wenn er seinem Amte gemäß nicht um vier Uhr des Morgens blasen mußte.

Seite aus der Chronica des fahrenden Schülers (1882). Satz und Druck des *Literarischen Instituts* von Dr. *M. Huttler, München*

Hilfsbranchen eingetreten werden soll, so liegt es selbstverständlich nicht im Rahmen dieser Ausführungen, ein detailliertes Bild zu geben und eine in Einzelheiten eingehende Besprechung graphischer Anstalten und deren spezieller Leistungsfähigkeit vorzunehmen, sondern es soll nur ein allgemeiner Überblick gegeben werden, der den Beweis erbringt, daß — wie schon eingangs gesagt — die Münchener Münchener Kunst und Humor verkörpert haben und, ein getreues Spiegelbild gesunden deutschen Volkstums, in Wahrheit in aller Welt verbreitet und beliebt sind.

Dem *Buchdruck* fällt im Münchener graphischen Gewerbe naturgemäß der Hauptanteil zu, es gibt wohl keinen Zweig dieser jetzt so vielgestaltig gewordenen Branche, welche hier nicht vortreffliche Pflege findet.



Glückwunschkarte (1889)
Satz und Druck von *Knorr & Hirth, München*



GUTENBERG

Anerkennungs-Urkunde

Die „Typographische Vereinigung“ zu München

ertheilte gelegentlich des Preis-Ausschreibens, das zum Zwecke der Erlangung von Entwürfen für ein künstlerisches Reklame-Plakat veranstaltet wurde,

Herrn Alexander Wildenhain

nach dem einstimmigen Beschlusse des Preisgerichts für das zweckmäßige, stylgerechte Arrangement des Satzes, die wirkungsvolle, harmonische Farbenwahl und die technisch saubere Ausführung der von ihm unter dem Motto „Kunst bringt Gunst“ eingereichten Entwürfe

den ersten Preis der Gutenberg-Stiftung

München, am 1. Oktober 1899

Das Preisgericht — Die Vorstandschaft

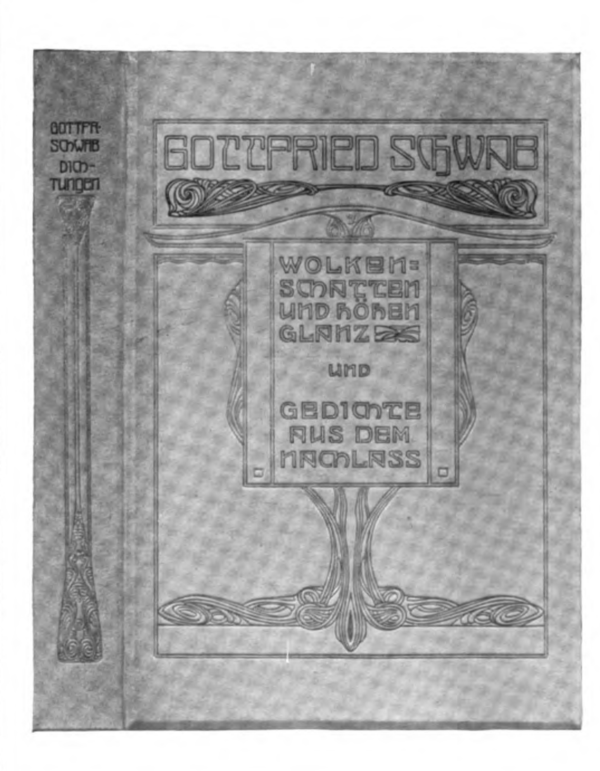
Anerkennungs-Urkunde (1899)
Satz und Druck von der Schriftgießerei *E. J. Genzsch G. m. b. H., München*

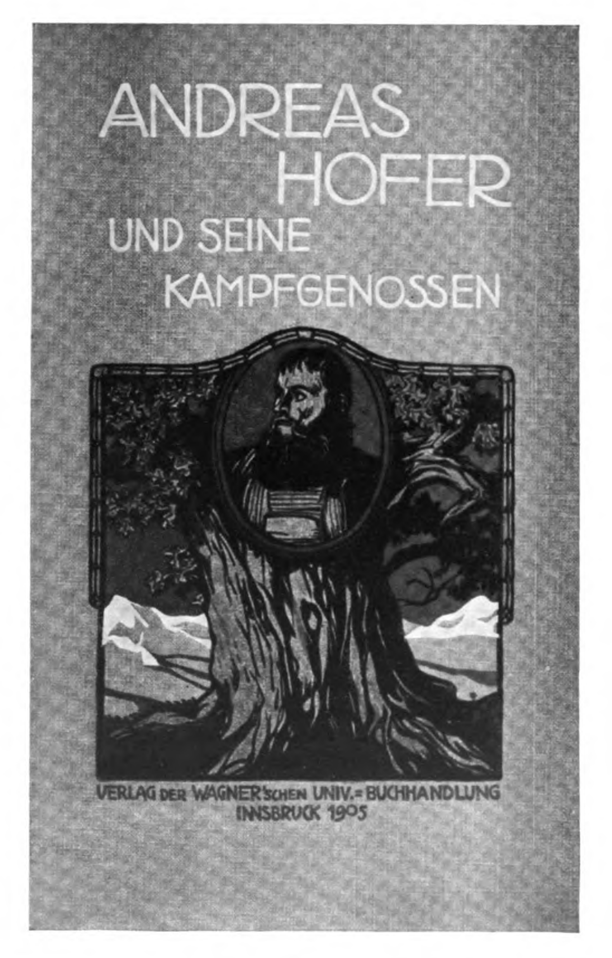
Graphik auch in technischer Beziehung vollkommen auf der Höhe der Zeit steht.

Der *Verlagsbuchhandel* ist in München durch zahlreiche angesehene Firmen vertreten. Entsprechend den besonderen Anforderungen einer Kunst- und Universitätsstadt steht der Kunst- und wissenschaftliche Verlag an erster Stelle, doch auch der allgemeine Verlagsbuchhandel, der Verlag moderner Literatur, der Zeitungs- und Zeitschriftenverlag, wie auch der Landkartenverlag behaupten nicht nur ihren Platz, sondern sind zum Teil von Bedeutung für den ganzen deutschen Buchhandel. Um unter den vielen eigenartigen Verlagserscheinungen Münchens nur eine herauszugreifen, seien die „Fliegenden Blätter“ genannt, die bereits im 52. Jahrgange stehen, allezeit Eine stattliche Anzahl Großbetriebe, die in Bau und Einrichtung einander zu übertreffen suchen, vermögen selbst den höchsten Anforderungen an Leistungsfähigkeit zu entsprechen, daneben finden aber auch die zahlreichen mittleren und kleineren Buchdruckereien ihr Auskommen. Werk-, Zeitschriften- und Zeitungsdruck setzen zahlreiche Setzerhände und gegenwärtig mehr als 50 Setzmaschinen, sowie ungezählte Pressen in Bewegung. Von den Münchener Tageszeitungen sind die im 59. Jahrgang stehenden, täglich zweimal erscheinenden „Neuesten Nachrichten“, das bekannteste und verbreitetste Organ. Unter den Zeitschriften aller Art nehmen, wie schon erwähnt, einige Kunstzeitschriften und künstlerisch ausgestattete belletristische Blätter einen hohen Rang







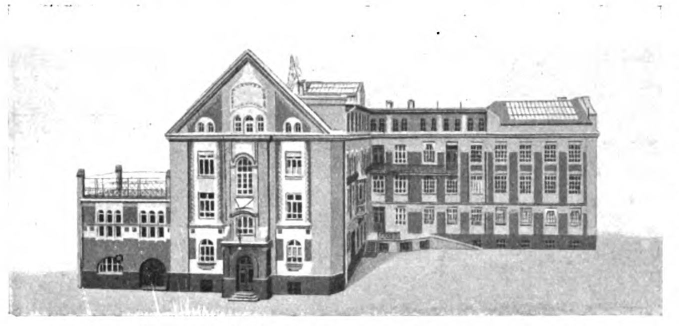


Bucheinbände aus der Buchbinderei *R. Oldenbourg, München*

Druck von Breitkopf & Härtel, Le



ein. Der Illustrationsdruck leistet in jeder Beziehung Hervorragendes, wie es ja an der Geburtsstätte mehrerer für die Reproduktionstechniken hochwichtiger Erfindungen sich von selbst versteht. Auch der Akzidenzdruck findet in zahlreichen Offizinen verständnisvolle Pflege nicht allein im Sinne moderngeschäftlicher, dem Reklamebedürfnis genügender Anforderungen, sondern — wie in den einleitenden Ausführungen erhärtet — besonders in jener Auffassung, welche auch der einfachen Gebrauchsdrucksache einen gewissen Kunstwert zu verleihen bestrebt ist. Nicht unerwähnt dürfen auch die Bemühungen einiger Münchener Druckereien bleiben, dem Plakat — oft einem Stiefkind der Buchdruckpresse — durch künstlerische Gestaltung in Schrift und Schmuck einen höheren Wert zu verleihen.



Druck- und Verlagshaus der Verlagsanstalt *F. Bruckmann Akt.-Ges.* in *München*

Von den Münchener Druckereien, welche sich durch die Großartigkeit ihrer Betriebe oder auch durch die Pflege besonderer Spezialitäten auszeichnen, seien folgende besonders erwähnt: Alfons Bruckmann (wissenschaftliche und künstlerische Werke und Zeitschriften, farbiger Bilderdruck), Bayerische Druckerei und Verlagsanstalt (Allgemeine Zeitung, auch Druck der neuen Münchener Fachzeitschrift Graphische Künste), G. Franzsche Hofbuchdruckerei, Carl Gerber, Kastner & Callwey, Knorr & Hirth (Neueste Nachrichten, Jugend, Verlagswerke und Akzidenzarbeiten), Meisenbach, Riffarth & Co. (Chromotypie), E. Mühlthalers Buch- und Kunstdruckerei A. G. (Fliegende Blätter), R. Oldenbourg (Verlagswerke, Schulbücher, farbiger Bilderdruck), G. Schuh & Co. (Zeitung, Akzidenzen, Plakate), Franz X. Seitz (Zeitschriften und Akzidenzen), F. Straub (fremdsprachliche Werke), Verlagsanstalt vorm. G. J. Manz A.G. (ehemals Dr. Huttler, Akzidenzen, Werke und Zeitung), Dr. Wildsche Buchdruckerei, Gebr. Parcus (Wertpapiere), Dr. C. Wolf & Sohn (Werk- und Illustrationsdruck). Mit diesen kurzen Angaben ist natürlich die Leistungsfähigkeit der einzelnen Firmen nicht erschöpfend ausgedrückt; es wäre dies ebensowenig möglich, wie etwa, alle die zahlreichen Offizinen aufzuführen, welche auch bei beschränkterem Betrieb Gutes zu leisten bemüht sind.

Die *Lithographie* und der *Steindruck*, deren Wiege bekanntlich in München stand, erfreuen sich gleichfalls hoher Entwicklung und weisen eine Anzahl bedeutender Pflegestätten auf. Fast noch mehr wie im Buchdruck kommt hier der Einfluß der Kunststadt zur Geltung und zahlreich sind die künstlerischen Kräfte, welche in diesem Gewerbe tätig sind. So findet man denn in München die Künstlerlithographie, die Plakat- und Chromolithographie, wie auch die Merkantillithographie durch eine große Anzahl Firmen vertreten, von denen hier eben auch nur wieder die bedeutendsten genannt werden können. Es sind dies die Akt.-Ges. Münchener chromolithographische Kunstanstalt, Franz Humar, lithographisch-artistische Anstalt vorm. Gebr. Obpacher, Piloty & Loehle, und Vereinigte Druckereien und Kunstanstalten. Daß neben den behandelten Gewerben auch die übrigen älteren und neueren graphischen Verfahren, wie *Kupferdruck, Lichtdruck, Heliogravüre* usw. in München gepflegt werden, versteht sich von selbst in einer Stadt, welche in ihren Sammlungen so hervorragendes Reproduktionsmaterial bietet, und zahlreich sind diejenigen Anstalten, welche teils selbständig, teils als Glieder ihrer größeren Betriebe eines oder mehrere der genannten manuellen oder mechanischen Verfahren ausüben. Wir finden gerade unter diesen Anstalten eine Anzahl altberühmter Namen wie Franz Hanfstaengl, Gebr. Wetteroth, Verlagsanstalt Fr. Bruckmann Akt.-



Gebäude der *Bayerischen Druckerei und Verlagsanstalt G. m. b. H.* (Allgemeine Zeitung) in *München*

Ges., auch jüngere Anstalten wie Carl Kuhn und Vereinigte Kunstanstalten Akt.-Ges. dürfen nach ihren Leistungen nicht übergangen werden.

Die *modernen Reproduktionstechniken* spielen im heutigen Buchgewerbe eine Rolle, wie man es sich vor wenigen Jahren noch nicht hätte träumen lassen und die Anforderungen, welche an die Leistungsfähigkeit der photomechanischen Verfahren gestellt werden, mehren sich fortwährend. Eine Druckstadt, in welcher wie in München auf diesem Gebiete künstlerisch wie technisch Hervorragendes geleistet wird, muß also auch für dieses Fach bedeutende Anstalten besitzen. Dies ist auch in hohem Maße der Fall; nicht allein wurden hier — wie schon erwähnt — auf diesem Gebiete mehrere bahnbrechende Erfindungen gemacht, sondern Firmen von Weltruf wie Dr. E. Albert & Cie., Brend'amour, Simhart & Co., Oskar Consée und Meisenbach, Riffarth & Co. bemühen sich, für das Druckgewerbe immer Vollkommeneres zu schaffen.

Druck- und Verlagshaus der Firma *Knorr & Hirth* (Münchener Neueste Nachrichten) in *München*

Die *Schriftgießerei* ist in München durch eine größere Firma vertreten, die schon erwähnte Schriftgießerei E. J. Genzsch, welche im Jahre 1881 begründet wurde, mithin in diesem Jahre ihr 25jähriges Bestehen gefeiert hat. Es war der Firma vergönnt, sich in dieser Zeit zu ansehnlicher Bedeutung aufzuschwingen, sowohl was ihre Leistungsfähigkeit, als auch was den künstlerischen Wert ihrer Erzeugnisse anbelangt.

Von den übrigen Hilfsbranchen des Buchgewerbes ist die *Papierfabrikation* durch zwei Firmen, die München-Dachauer Akt.-Ges. für Maschinenpapierfabrikation und Papierfabrik Gauting von Dr. Haerlin, die *Farbenfabrikation* durch Michael Huber mit eignen Betrieben vertreten. Selbstverständlich haben auch viele auswärtige Lieferanten-Firmen der graphischen Gewerbe in München ständige Vertretungen und Warenlager.

Dieser gedrängte Überblick möge genügen, um dem Leser ein Bild über die jüngste Entwicklung und den gegenwärtigen Stand des Buchgewerbes in der schönen Isarstadt zu geben. Möge der kraftvolle und sichere Aufschwung der graphischen Künste und Gewerbe, den die letzten Jahrzehnte gebracht, auch fernerhin anhalten, möge aber auch nach wie vor die Kunst als Hüterin des Gewerbes ihres segensreichen Amtes walten und vereint mit den nie rastenden Fortschritten der Technik das Münchener Buchgewerbe einer fruchtbaren Zukunft entgegenführen.

Das buchgewerbliche Fortbildungswesen in München.

Von REINHOLD BAMMES, München.

DIE Pflege des buchgewerblichen Fortbildungswesens durch entsprechend eingerichtete Fachschulen ist in München noch neu, ja die Organisation desselben ist zurzeit noch nicht einmal vollständig zum Abschluß gebracht. Trotzdem aber würde im Münchener Hefte des „Archiv" ein wichtiges Kapitel fehlen, wenn der jetzt schon bestehenden Fortbildungsschulen für graphische Gewerbe und des in allernächster Zeit anzugliedernden Technikums nicht gedacht werden würde, zumal auch die Organisation und der Betrieb dieser Schulen neue und praktische Gesichtspunkte aufweisen.

Die Notwendigkeit besserer fachlicher Ausbildung ist ja hier ebenso wie anderwärts in Berufskreisen schon längst erkannt worden. Zu dem ausgesprochenen Zwecke der „Pflege, Vervollkommnung und Verbreitung von Fachkenntnissen in Berufskreisen und der dadurch zu erzielenden Hebung der Buchdruckerkunst im allgemeinen" wurde im Jahre 1890 — nachdem einige andre große Druckstädte vorangegangen waren — auch in München eine *Typographische Gesellschaft* gegründet, welche in ihrem nun sechzehnjährigen Bestehen sich vielfache und anerkannte Verdienste erworben hat. Diese Ge-

sellschaft, über deren Tätigkeit im „Archiv" regelmäßig berichtet wird, veranstaltete ihrem Programm gemäß Vortrags- und Diskussionsabende, Ausstellungen von Entwürfen, Druckerzeugnissen usw., Unterrichtskurse und Wettbewerbe unter ihren Mitgliedern, vor einigen Jahren auch geregelte Unterrichtskurse in einem städtischen Schullokale mit sehr guten Erfolgen. Leicht ist der Gesellschaft ihre gemeinnützige Tätigkeit allerdings nicht geworden, denn bis in die letzte Zeit hatte sie stets mit schwierigen äußeren Verhältnissen zu kämpfen und war auf verhältnismäßig geringe Mittel angewiesen. Seit mehreren Jahren ist aber auch hierin ein Umschwung zum Besseren eingetreten, die Gesellschaft erfreut sich zurzeit der stattlichen Zahl von 287 Mitgliedern und wird durch eine Anzahl außerordentlicher Mitglieder aus Prinzipalskreisen sowie vom Verein Münchener Buchdruckereibesitzer durch Jahreszuwendungen unterstützt. Neben genannter Gesellschaft war auch der *„Maschinenmeisterverein München"* bemüht, in ähnlicher Weise und mit besten Erfolgen durch Vorträge und Lehrkurse in seinem engeren Kreise für Fortbildung auf fachtechnischem Gebiete zu sorgen.

So war wohl den *Gehilfen* des Buchdruckgewerbes seit geraumer Zeit Gelegenheit gegeben, ihre beruflichen Kenntnisse und Fähigkeiten nach Möglichkeit zu erweitern, für den jüngeren gewerblichen Nachwuchs, die *Lehrlinge*, war diese Möglichkeit aber nicht vorhanden, denn die genannten fachtechnischen Vereinigungen konnten sich im allgemeinen mit Lehrlingsunterricht nicht befassen, wenn auch ausnahmsweise einige ältere Lehrlinge zu den Kursen zugelassen wurden.

Erst in neuester Zeit gewann, wie schon eingangs gesagt, die Organisation des buchgewerblichen Fortbildungswesens feste Form durch die Begründung von *Lehrlingsfachschulen* durch die Stadtgemeinde. Die Neugestaltung des gesamten Fortbildungsschulwesens Münchens, welche nun bald ihrem Abschlusse nahe ist, ist das Verdienst des Stadtschulrates Dr. Georg Kerschensteiner. An Stelle der *allgemeinen* Fortbildungsschulen für gewerbliche Lehrlinge sind *fachliche* getreten, welche die Erziehung des Nachwuchses nach den besonderen Interessen jedes einzelnen Gewerbes zur Aufgabe haben. Zum besseren Verständnis der Prinzipien, auf welchen das fachliche Fortbildungswesen Münchens aufgebaut ist, mag ein kurzer Auszug aus den von Dr. Kerschensteiner aufgestellten „allgemeinen Grundsätzen für die Organisation des niederen gewerblichen Bildungswesens" hier folgen:

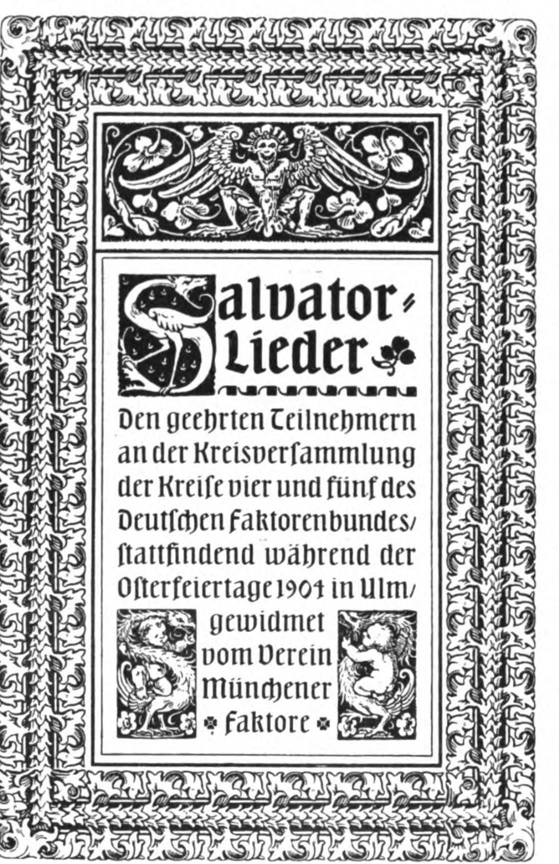
1. Die Erziehung des gewerblichen Nachwuchses liegt nicht bloß im Interesse des Gewerbes, sondern auch im Interesse der Gesellschaft überhaupt; im Interesse des Gewerbes, weil gewerbliche Tüchtigkeit zwar nicht das einzige, aber neben dem Kapital das wichtigste Mittel für den Konkurrenzkampf ist, im Interesse der Gesellschaft, weil eine gesunde wirtschaftliche Erziehung des großen Meister- und Arbeiterstandes in Gewerbe und Industrie für die zweckmäßige Abwicklung vieler Staats- und Gemeindeangelegenheiten, insbesondre zahlreicher wirtschaftlicher Fragen, zu deren Behandlung dieser Stand mit berufen ist, nicht entbehrt werden kann.
2. Die Erziehung zur gewerblichen Tüchtigkeit muß daher die drei Seiten derselben, die rein technische, die kaufmännisch-wirtschaftliche und die staatsbürgerliche ins Auge fassen.
3. Sie muß sich erstrecken auf den Lehrling, den Gesellen und den Meister. Für den Lehrling ist sie obligatorisch, für Gesellen und Meister fakultativ.
4. Sie muß sich aber auch erstrecken auf das übrige Publikum (durch Gewerbemuseen).
5. Die Unterrichtsanstalten müssen in ihren Lehrplänen so eingerichtet sein, daß sie den Schüler nicht von selbst wieder aus dem manuellen Betriebe hinausdrängen. Sie müssen für den vollständigen Abschluß einer gewissen gewerblichen Bildung eingerichtet sein.
6. Für die Lehrlingsausbildung ist zweifellos eine tüchtige Meisterlehre im allgemeinen die beste Erziehung, wenn dieselbe nicht bloß die rein technische (und event. künstlerische) Seite ins Auge faßt, sondern auch auf die Erfüllung der übrigen Forderungen die nötige Rücksicht nimmt.
7. Neben der Meisterlehre werden aber für gewerbliche Hauptgruppen unbedingt *Lehrwerkstätten* notwendig werden und zwar:
   a) als Ersatz für den Mangel an guten Meisterlehren, da ja im Gegensatz zu früheren Jahrhunderten gerade die Meister der größten und fähigsten Geschäfte auf Lehrlingsausbildung vielfach verzichten,
   b) als Musteranstalten für die Meisterlehre überhaupt,
   c) als Anstalten, denen gern gut erzogene Söhne anvertraut werden, durch deren Zugang zum Gewerbe die geistige und sittliche Bildungsstufe des gesamten Standes gehoben wird,
   d) zur Ausbildung von Werk- und Lehrmeistern für die Innungsfachschulen und Lehrwerkstätten selbst,
   e) zur Hebung des Gewerbes überhaupt durch die Anleitung zur Ausnützung aller das Gewerbe fördernden Hilfsmittel der Werkstatt und durch die gesicherte Rücksichtnahme auf die dreifache Seite der Lehrlingsausbildung.

Auf der Grundlage dieses Programms wurden solche fachliche Fortbildungsschulen in den letzten vier bis fünf Jahren nun bereits für die meisten Gewerbe eingerichtet und haben sich in dieser kurzen Zeit ungemein segensreich entwickelt. Da mag es vielleicht befremdlich erscheinen, daß die *graphischen* Gewerbe, welche doch so hohe Anforderungen an das geistige und technische Können ihrer Angehörigen stellen, nicht schon längst und in allererster Linie mit solchen Schulen ausgerüstet worden sind. Tatsächlich sind auch bereits seit einigen Jahren die gewerb-



lichen Fortbildungsschulen für Buchbinder und Photographen im Betrieb, während die Schulen für das Buchdruck-, Lithographie- und Steindruckgewerbe erst nach Ostern dieses Jahres — also vor wenigen Wochen — eröffnet worden sind und besondere Klassen für Reproduktionstechniker demnächst noch gebildet werden sollen.

Der Grund für diese Verzögerung ist nun aber keineswegs in einem Mangel an Interesse seitens der buchgewerblichen Kreise oder in einer Verkennung des Bedürfnisses seitens der Schulbehörde zu suchen, denn die Bestrebungen, eine Münchens würdige buchgewerbliche Lehranstalt zu schaffen, greifen viel weiter zurück. Schon im Jahre 1901 wurde durch ein aus hervorragenden Fachleuten des Buchgewerbes zusammengetretenes Komitee die Begründung einer *„Lehr- und Versuchsanstalt für graphische Gewerbe in München"* beschlossen, welche an die bereits seit einiger Zeit bestehende „Lehr- und Versuchsanstalt für Photographie" angegliedert werden sollte. Seitens der gewerblichen Interessenten in München und auswärts wurden damals für dieses Projekt bedeutende Zuwendungen an Barmitteln, Maschinen, Schriften und andern Einrichtungsgegenständen gezeichnet, auch ein geeigneter Bauplatz wäre von der Stadtgemeinde zur Verfügung gestellt worden; leider konnten aber aus hier nicht weiter zu erörternden Gründen seitens der Staatsregierung die für den erforderlichen Neubau nötigen Mittel nicht bewilligt werden. So blieb damals dem Komitee nichts weiter übrig, als das Projekt vorläufig ruhen zu lassen und auf eine bessere Zukunft zu warten.



Umschlag zu einem Liederheft (1904). Satz und Druck von der Schriftgießerei *E. J. Genzsch G. m. b. H., München*

Nachdem die Realisierung dieses großen Projekts nun wieder in eine unsichere Ferne gerückt erschien, wurde seitens der damals noch bestehenden Buchdrucker-Kreisinnung für Oberbayern wie auch seitens der Typographischen Gesellschaft die Errichtung einer Fachschule für Buchdruckerlehrlinge wiederholt in Anregung gebracht, so daß die einmal aufgerollte Angelegenheit nicht wieder zum Stillstand kam. Der nach Auflösung der Innung neukonstituierte Verein Münchener Buchdruckereibesitzer nahm sich unverzüglich der Sache an und förderte sie nach besten Kräften, so daß, als vor nunmehr zwei Jahren die städtische Schulbehörde im weiteren Ausbau der fachlichen Fortbildungsschulen auch an die Errichtung von Lehrlingsschulen für das Buch- und Steindruckgewerbe herantrat, der Boden bereits gut vorbereitet war. Auf Anregung des Vereins Münchener Buchdruckereibesitzer und des vorher genannten Komitees unter dem Vorsitze des Generalkonsuls R. v. Oldenbourg wurde nun beschlossen, die beiden neu zu errichtenden graphischen Schulen zunächst als Lehrlingsfachschulen ins Leben zu rufen, gleichwohl aber die Lehrlingsschulen für die graphischen Gewerbe zu der 1901 geplanten höheren Lehranstalt auszubauen. Zu diesem Zwecke sind von der Stadtgemeinde ausreichende und in jeder Hinsicht praktisch angelegte Räumlichkeiten in dem neuerbauten Gewerbeschulhause an der Pranckhstraße zur Verfügung gestellt worden, ebenso werden die Kosten für Beleuchtung, Heizung und Kraft von der Stadt getragen, wie ferner auch die nötigen Lehrkräfte — Pädagogen wie Fachleute — zumeist im Hauptamt von der Gemeinde angestellt. Hingegen wurde die Beistellung der Einrichtung für die Lehrwerkstätten von den betreffenden gewerblichen Korporationen übernommen und da waren es denn besonders die dem Komitee im Jahre 1901 gemachten reichen Zuwendungen an Geld und Einrichtungsgegenständen, welche zum weitaus größten Teile von den Spendern aufrecht erhalten wurden, und nun der Schule zugute gekommen sind. Auf diese Weise sind die neuerrichteten Fachschulen für Buchdrucker, Lithographen und Steindrucker zu äußerst gediegen und vollkommen

eingerichteten Lehrwerkstätten gelangt, welche die Arbeit an den Schulen zu einer sehr nutzbringenden zu machen geeignet sind, aber auch dem Gemeinsinn der beteiligten Korporationen wie der großen Opferwilligkeit der gewerblichen Interessentenkreise ein schönes Zeugnis ausstellen. Da auch die beiden schon länger bestehenden Fachschulen für Photographen und Buchbinder über reichhaltig eingerichtete und zweckmäßige Lehrwerkstätten verfügen, ist durch den nunmehr bevorstehenden Ausbau dieser Schulen zu einem Technikum für buchgewerblichen Unterricht nicht nur dem Münchener, sondern dem ganzen süddeutschen Buchgewerbe eine Bildungsanstalt von Bedeutung gesichert.

Nach dieser gedrängten Entstehungsgeschichte der Münchener graphischen Fachschulen wäre ein Blick in die *Lehrpläne* derselben zu werfen. Diese Anstalten sind zur Zeit in der Hauptsache Lehrlingsschulen, sie knüpfen in den allgemeinen Unterrichtsfächern an die Volksschule an und sind im übrigen nach den eingangs wiedergegebenen Grundsätzen organisiert. Sie umfassen je drei bis vier aufsteigende Jahresklassen, der pflichtmäßige Schulbesuch richtet sich also in jedem Gewerbe nach der Dauer der üblichen Lehrzeit. Doch ist auch der freiwillige Besuch der Schulen den nicht mehr schulpflichtigen Angehörigen der Gewerbe gegen ein äußerst geringes Entgelt gestattet. Die wöchentliche Unterrichtsdauer beträgt in jedem Gewerbe neun Stunden, welche auf die Vor- und Nachmittage der Werktage entfallen. Nach 7 Uhr Abends darf kein Lehrlingsunterricht mehr stattfinden, ebenso sind die Sonntage schulfrei. Der Unterricht umfaßt folgende Lehrgegenstände: Religion, gewerbliches Rechnen mit Buchführung, deutsche Sprache mit Aufsatz und Lesen, Lebens- und Bürgerkunde mit Fachgeschichte, Zeichnen, praktischer Unterricht mit Waren-, Werkzeug- und Maschinenkunde. Die erstgenannten Lehrfächer werden von entsprechend vorgebildeten Lehrkräften der Volks-, Fortbildungs- und Gewerbeschulen, der praktische Unterricht in den Lehrwerkstätten wird von geeigneten Fachleuten erteilt.

Betrachten wir zunächst den Umfang und die Verteilung des Lehrstoffes an der *Buchdruckerfachschule.*

Die Aufgabe des Unterrichts in *Rechnen* und *Buchführung* erstreckt sich zunächst auf die Förderung des Sparsinns und des Verständnisses für die Führung eines geordneten bürgerlichen und Geschäftshaushaltes, dann aber auch auf die Erzielung einer genügenden Sicherheit im *technischen* und *kaufmännischen* Rechnen des Gewerbes. Es werden also neben allen Rechnungsarten für das bürgerliche Leben auch besonders mit dem Beruf zusammenhängende Aufgaben, wie *Rechnen mit typographischen Maßen* und *Kostenberechnungen für einfachere Satz- und Druckarbeiten* gepflegt.

Der Unterricht in der *deutschen Sprache* wird besonders in den Setzerklassen intensiv betrieben. Neben dem allgemeinen Pensum, wie es für Fortbildungsschulen üblich, werden für die Setzerlehrlinge noch eigne deutschsprachliche Übungen, hauptsächlich an der Hand der Lektüre, unter besonderer Berücksichtigung und eingehender Würdigung aller für den Setzer wichtigen sprachlichen, orthographischen und satztechnischen Fragen gehalten. In den zwei letzten Schuljahren tritt dann auch noch ein sich auf das Wichtigste in bezug auf Laute, Schriftzeichen, Aussprache, Endungen, Trennungen, Abkürzungen und Interpunktionen beschränkender *fremdsprachlicher* Unterricht ein, der sich auf Griechisch, Lateinisch, Französisch und Englisch erstreckt.

Ein sehr wichtiges Fach bildet die *Lebens- und Bürgerkunde.* Dieser Unterrichtszweig soll dem Schüler Einsicht in eine vernunftgemäße leibliche und geistige Lebensführung vermitteln und behandelt daher sowohl die Aufgaben der Gesundheitslehre, als auch die Aufgaben des Lebens im Beruf, in Gemeinde und Staat unter besonderer Berücksichtigung derjenigen Gebiete, aus welchen der Schüler am besten die Erkenntnis von der notwendigen Interessenverknüpfung aller Stände und Gewerbegruppen zu ziehen vermag. Damit verknüpft wird die *Fachgeschichte;* es gibt wohl kaum einen zweiten Beruf, der eine so reiche und interessante geschichtliche Vergangenheit besäße, wie die Buchdruckerkunst, und deshalb ist dieser Gegenstand bei richtiger Behandlung wie kein zweiter geeignet, Ehrfurcht vor den alten Meistern und Begeisterung für den erwählten Beruf in die jungen Herzen zu pflanzen.

Dem *Zeichenunterricht* ist in richtiger Erkenntnis seiner Wichtigkeit gleichfalls ein breiterer Raum zugewiesen. Übungen im Zeichnen oder Schreiben verschiedener Schriftcharaktere mit guter Raumeinteilung machen hier den Anfang, Umrahmungen durch Linien und einfaches Ornament folgen nach. Der künftige Akzidenzsetzer soll in erster Linie mit dem von den Schriftgießereien erzeugten Material arbeiten lernen. Es ist ihm also die Kenntnis des formalen Wesens der historischen Stile zu vermitteln und darauf den heutigen Forderungen entsprechend weiter zu bauen. Gezeichnet wird anfangs auf cicerokariertes Papier, um die Schüler an das genaue Einhalten der typographischen Maße zu gewöhnen. Für die Drucker sind zum Teil andre Gesichtspunkte maßgebend. Um eine zweckdienliche Illustrationszurichtung herstellen zu können, muß das Auge des Schülers für die Auffassung und Wahrnehmung von Licht und Schatten erzogen werden. Für den Farbendruck hinwieder muß das Auge wohlgeschult sein zur raschen Wahrnehmung von Farbennuancen und Tonabstufungen; dies wird durch entsprechende Übungen zu erzielen gesucht.

Für den *praktischen Unterricht* stehen den Schülern drei helle und geräumige, atelierartige Werkstätten zur Verfügung. Die Setzerei ist mit amerikanischen Setzregalen ausgestattet, in welchen das reichhaltige und streng ausgewählte Schrift- und Schmuckmaterial untergebracht ist. Die Arbeitsplätze der Schüler sind Tische mit aufstellbarer Platte, welche zugleich als Setzpulte zu gebrauchen sind. Alle sonst nötigen Utensilien und Werkzeuge sowie eine Handpresse vervollständigen die Einrichtung. Für die Druckerei sind zwei gleichartige Räume eingerichtet, in welchen eine Victoria-Tiegeldruckpresse und eine Augsburger Schnellpresse aufgestellt sind, während eine Würzburger Schnellpresse und eine weitere Tiegeldruckpresse demnächst noch zur Aufstellung gelangen. Die nötigen Zurichttische sind gleichfalls mit aufstellbarer Platte versehen. Papierschneidemaschine und Glättpresse vervollständigen die maschinelle Einrichtung. In einem besonderen Raum wird noch eine vollständige Stereotypie eingerichtet, und ein weiterer Saal wird die Bibliothek und technologische Sammlung aufnehmen. Für den Unterricht selbst, der die Fachtheorie mit der Praxis verbindet, ist vor allem der Grundsatz maßgebend, daß die in der Lehre zu erwerbenden praktischen Berufskenntnisse erweitert und vertieft werden sollen, indem der Lehrling über das weite Gebiet der verschiedenen Arbeiten, die er je nach Beschaffenheit seiner Lehrdruckerei dort vielleicht nicht kennen lernen kann, in der Schule Unterweisung erhält. Zur Vermittlung dieser Kenntnisse dient gründlicher Unterricht in der Material- und Maschinenkunde, dann Unterweisung in den verschiedenen Satz- und Druckarten mit ihren Besonderheiten und arbeitserschwerenden Vorkommnissen und endlich die praktische Ausführung solcher Arbeiten in der Schule selbst.

Die Lehrpläne für die übrigen graphischen Fachschulen sind im Realienunterrichte auf den gleichen Prinzipien aufgebaut, wie derjenige der Buchdruckerfachschule. Hier wie dort werden im Rechnen, im sprachlichen Unterricht, in der Lebens- und Bürgerkunde usw. alle für die betreffenden Gewerbe vorhandenen besonderen Notwendigkeiten bestens berücksichtigt, während der allgemeine Lehrstoff in diesen Fächern natürlich überall der gleiche bleibt. Es erübrigt sich deshalb, bei jeder einzelnen Schule auf diese Fächer besonders einzugehen, und es bleibt nur noch notwendig, der bei den weiteren Schulen eingeführten speziell fachlichen Bildungsgelegenheiten zu gedenken.

So pflegt die Fachschule für *Lithographen und Steindrucker* natürlich besonders intensiv das *Zeichnen*, welches ja für Schrift- und Chromolithographen von höchster Wichtigkeit und auch für den Steindrucker keineswegs zu entbehren ist. Der Unterricht wird von vornherein als Freihandzeichnen gestaltet, das Zeichnen nach der Natur besonders gepflegt, um die Möglichkeit des Entwerfenlernens anzubahnen, zu dem wenigstens mit den begabteren Elementen im dritten und vierten Schuljahr übergeleitet werden soll. Daß die Erteilung des Zeichenunterrichts im engsten Anschluß an die praktischen Forderungen des Berufs geschieht, ist selbstverständlich.

Der *praktische Unterricht* für Lithographen berücksichtigt alle im Beruf vorkommenden Arbeiten und verschiedenen Techniken und macht die Schüler mit Behandlung und Eigenschaften der Materialien und Werkzeuge vertraut; die Steindrucker lernen die verschiedenen Systeme der Hand- und Schnellpressen kennen, werden über Steine und Steinersatzmittel, Vorarbeiten, Abklatschen, Umdruck und Auflagendruck und alles Sonstige unterrichtet. Für Lithographen steht eine vollständig eingerichtete Lehrwerkstätte, wie auch für Steindrucker eine solche mit Hand- und Schnellpresse bereit, auch für eine Bibliothek und Vorlagensammlung ist gesorgt.

Die Lehrlingsfachschule für *Photographen* besteht bereits im fünften Jahre und wurde vor kurzem in dasselbe Gewerbeschulhaus verlegt, in welchem sich die beiden vorstehend behandelten Fachschulen befinden. Sie ist jetzt in einem großen Atelier mit zweckmäßigen Nebenräumen untergebracht, was ihrer weiteren gedeihlichen Entwicklung sehr von Vorteil sein wird. Die vorhandene Einrichtung dieser Schule konnte bei Gelegenheit der Übersiedlung in verschiedener Hinsicht verbessert werden.

Der *Zeichenunterricht* für die Photographen verfolgt den Zweck, das Auge des Schülers für die Tonwerte des aufzunehmenden Körpers in Licht und Schatten empfindlich zu machen und in ihm ein Verständnis für die Bedeutung der Beleuchtung eines Körpers in bezug auf seine Charakteristik anzubahnen. Das Mittel ist einesteils die zeichnerische Wiedergabe des Gesehenen behufs objektiver Kontrolle der Gesichtswahrnehmung, andernteils Vorführung geeigneter künstlerisch wertvoller und künstlerisch verfehlter Aufnahmen, sowie Übungen im Beleuchten ein und desselben Körpers. Alle Zeichnungsübungen werden mit weichem Materiale auf getöntem Papier ausgeführt.

Der *praktische Unterricht* befaßt sich besonders mit der Physik und Chemie des Photographen. Es wird dem Lehrlinge in anschaulichen Experimenten Einblick in die verschiedenartigen Arbeiten des Photographen gewährt, er also in erster Linie auf diesem Wege mit den mannigfachen Aufgaben seines Berufes bekannt gemacht und tunlichst allseitig ausgebildet. So werden im Verlaufe des Unterrichts die Elemente des Negativprozesses und des Silberdruckes, die Eigenschaften des Lichtes, der Platindruck, das photographische Objektiv, das Pigment- und Gummidruckverfahren und vieles andre behandelt. Auch



Aufnahmen werden natürlich in der Schule gemacht; es steht dafür außer dem Atelier auch eine in der Höhe des vierten Stockwerks befindliche Terrasse zur Verfügung.

Auch die Fachschule für *Buchbinder* hat die ersten Jahre ihres Bestehens bereits hinter sich. Sie konnte zwar nicht in dem gleichen Schulhause untergebracht werden, besitzt aber auch eine zweckentsprechende und vortrefflich eingerichtete Werkstätte in dem neuen Gewerbeschulhause an der Liebherrstraße.

Der *Zeichenunterricht* soll dem Schüler besonders das richtige Verständnis für die im Buchbindergewerbe verwendeten Zeichen- und Schmuckformen und die Behandlung der Farben und des Goldes für die Einbandarbeiten vermitteln. Es ist teils konstruktives, teils Freihandzeichnen, bei welchem als Vorbilder soweit wie möglich wirkliche Buchbinderarbeiten dienen.

Im *praktischen Unterricht* kommt in erster Linie wieder die Waren- und Werkzeugkunde zu ihrem Rechte, um die Schüler mit der zweckdienlichen Ausnützung der Materialien, der Verwendung der Werkzeuge und Maschinen vertraut zu machen. Außer der eigentlichen einfacheren Buchbinderarbeit werden Deckenarbeiten in verschiedenen Stoffen, Hand- und Preßvergoldung, Lederarbeiten und Galanteriearbeiten behandelt und hergestellt. An dieser Schule war es auch möglich, gleich von Anfang an *Gehilfenkurse* einzurichten.

Die Lehrlinge der übrigen graphischen Zweige, deren verhältnismäßig geringe Anzahl die Bildung eigner Schulen noch nicht angebracht erscheinen ließ, sind nach Möglichkeit in den besprochenen Fachschulen untergebracht; doch sollen, wie schon eingangs erwähnt, für die Reproduktionstechniker noch besondere Klassen errichtet werden.

Wie aus der vorstehenden kurzen Darstellung ersichtlich, stehen die Münchener buchgewerblichen Fortbildungsschulen in ihrer Organisation und der Ausgestaltung ihrer Lehrpläne zum Teil auf einem wesentlich andern Standpunkte, wie die an andern Orten bestehenden Fachschulen für den gewerblichen Nachwuchs. Es sind bei den Münchener Schulen eben die drei Seiten der Erziehung zur gewerblichen Tüchtigkeit nach Dr. Kerschensteiners Programm ins Auge gefaßt und durchgeführt worden. Für die *rein technische* und *künstlerische* Seite des Unterrichts sorgen die mustergültig und mit großen Opfern eingerichteten Lehrwerkstätten und der Zeichenunterricht, während die *kaufmännisch-wirtschaftliche* und *staatsbürgerliche* Seite durch den entsprechend gestalteten Lehrplan für die übrigen Fächer zur Geltung gebracht wird. Und das ist ja doch zweifellos eine bei weitem vollkommenere gewerbliche Erziehung, die sich nicht bloß entweder auf allgemeine Kenntnisse in den Realien, auf Zeichnen oder auf Fachtheorie beschränkt, sondern neben diesen auch die gewerbliche *Praxis* ausgedehnt pflegt und so die möglichst allseitige Ausbildung der jungen Kräfte fördert, ohne sie hierbei über den Rahmen des Gewerbes hinauszudrängen.

Dabei haben diese Schulen den weiteren nicht hoch genug zu veranschlagenden Vorteil, daß sie hauptsächlich durch Zeichen- und Werkstattunterricht auch den *Gehilfen* und *Meistern* der Gewerbe, eventuell auch *Meistersöhnen* in besonderen Kursen zur weiteren Ausbildung Gelegenheit geben können. Wie schon erwähnt, sollen in Kürze auch an den buchgewerblichen Fachschulen solche Kurse eröffnet werden, und es ist mit Sicherheit zu erwarten, daß dieselben nicht nur zahlreichen Zuspruch finden, sondern auch die in sie gesetzten Erwartungen erfüllen werden.

Neben diesen unter Oberleitung der städtischen Schulverwaltung stehenden gewerblichen Fortbildungsschulen ist — wenn das Bild des buchgewerblichen Fortbildungswesen Münchens vollständig sein soll — noch einer weiteren Schule zu gedenken, der schon erwähnten *„Lehr- und Versuchsanstalt für Photographie, Lichtdruck und Gravüre zu München“*. Diese Lehranstalt ist ein Unternehmen des „Süddeutschen Photographenvereins“ und genießt Unterstützungen seitens der Staatsregierung und der Stadtgemeinde. Begründet wurde die Anstalt zunächst für Photographie im Jahre 1900, die weiteren obengenannten Abteilungen wurden vor zwei Jahren angegliedert. Sie ist in einer Schulbaracke an der Rennbahnstraße untergebracht und verfügt über sehr zweckmäßig eingerichtete Lehr- und Arbeitsräume, als Hör- und Zeichensaal, Arbeitssaal, Atelier, Kopierhaus, Dunkelkammer und Vergrößerungsraum, wie Aufnahmeraum und Druckerei für die graphische Abteilung.

Die Anstalt hat nach ihrem Statut die Bestimmung:

1. „künftigen Photographen Gelegenheit zu technischer und künstlerischer Ausbildung in solchem Umfange zu bieten, als es die erfolgreiche Ausübung des photographischen Kunstgewerbes erfordert;
2. durch Einrichtung von Meisterkursen, Wanderlehrervorträgen und Mitarbeitervortragszyklen förderlich auf die Angehörigen des photographischen Gewerbes zu wirken;
3. in ihrer Versuchsstation die Prüfung von Apparaten, Instrumenten usw., die Prüfung neuerer Verfahren der Photographie und die Bearbeitung wissenschaftlicher Fragen durchzuführen“.

Die graphische Abteilung will insbesondere noch:

„Reproduktionstechniker oder Angehörige andrer graphischer Berufe zu Lichtdruckern und Heliogravüretechnikern heranbilden. Sie will ferner besonders solchen Personen, die das Streben haben, in graphischen Betrieben späterhin leitende Stellungen einzunehmen, Gelegenheit geben, sich sowohl in praktischer wie in theoretischer Beziehung in entsprechender Weise auszubilden.“



Aufnahmefähig in die Lehranstalt für Photographie sind junge Leute nach zurückgelegtem 15. Lebensjahre; eine gleichzeitige oder vorausgegangene Meisterlehre ist also — im Gegensatz zu den städtischen Fachschulen — nicht erforderlich. Die Unterrichtsdauer erstreckt sich auf zwei Jahre. Zur Aufnahme in die graphische Abteilung, deren Unterrichtszeit ein Jahr beträgt, ist der Nachweis mindestens einjähriger praktischer Tätigkeit in einer Reproduktionsanstalt oder Absolvenz der photographischen Abteilung der Anstalt notwendig. Auch ist die Aufnahme von Hospitanten in beiden Abteilungen zulässig.

Der Lehrplan für die photographische Abteilung enthält *Zeichnen* nach Flachmodell und Gipsabgüssen, nach Kopfmodell, perspektivisches Zeichnen, figurale Kompositionen, Tuschen und Aquarellieren, Entwerfen von Vignetten usw. und Stillehre. Im *physikalischen, photochemischen und optischen Unterricht* wird der einschlägige Lehrstoff durch Vortrag und Experiment vermittelt. Den breitesten Raum nimmt die *praktische Photographie* ein; der Lehrplan dieses Unterrichtsfaches enthält alles, von den einführenden Vorübungen bis zur künstlerisch und technisch selbständigen Arbeit auf allen Gebieten der Photographie, soweit sich solche in der kurzen Zeit von zwei Jahren eben erreichen läßt. In den beiden letzten Semestern ist ferner *gewerbliche Buchführung* vorgesehen. Das Stundenmaß steigt von 43 Wochenstunden im ersten Semester auf 58 im vierten.

Die graphische Abteilung sieht in ihrem Lehrplane *Physik, Chemie, Zeichnen* und *gewerbliche Buchführung* der photographischen Schule als obligatorische Fächer vor; außerdem enthält derselbe sowohl Vorträge wie praktische Arbeit in der *Reproduktionsphotographie*, dem *Lichtdruck* und der *Heliogravüre* mit insgesamt 60 Wochenstunden.

Zur Bewältigung dieser Lehraufgaben besitzt die Anstalt einen vortrefflichen Lehrkörper von wissenschaftlich und praktisch gebildeten Fachleuten. Natürlich fehlt auch eine entsprechende Bibliothek und Lehrmittelsammlung nicht.

Seit einigen Jahren hat die Anstalt auch Meisterkurse wie Abendunterricht für Gehilfen durchgeführt, sowie alljährlich am Schulschluß Ausstellungen ihrer Schülerarbeiten veranstaltet, welche von den erzielten Resultaten Zeugnis ablegten.

Obgleich die vorstehenden Ausführungen umfangreicher geworden sind, als ursprünglich beabsichtigt war, konnte in ihnen doch nur das Wesentlichste über das buchgewerbliche Fortbildungswesen Münchens niedergelegt werden. Die Münchener graphischen Fachschulen stehen ja zumeist noch im Beginne ihrer Wirksamkeit, es sind ihnen jedoch durch ihre praktische Organisation und durch den Opfermut der gewerblichen Korporationen alle Vorbedingungen zuteil geworden, welche geeignet erscheinen, eine gedeihliche Entwicklung und ersprießliche Ergebnisse in sichere Aussicht zu stellen. So bleibt nur zu wünschen, daß sie alle Hoffnungen erfüllen, daß sie blühen und gedeihen mögen zum Segen des Münchener Buchgewerbes und seiner Angehörigen.

Buchgewerbliche Rundschau.

Buchdruckerei.

Ankleben der frischen Drucke an das Zwischenlagenpapier. Eine häufige Klage ist, daß mehrfarbige Drucksachen, die mit Makulatur durchschossen werden, an diesem ankleben und erst durch Zusammenrollen wieder abgelöst werden können. In solchen Fällen ist meistens auf die Wahl des Zwischenlagepapiers keine Sorgfalt verwendet worden, was leicht erklärlich ist, da ja viele Drucker meinen, daß als Zwischenlagepapier Makulatur von ausgedruckten Auflagen usw. gut genug sei. Das ist aber nicht der Fall. Bedrucktes Papier ist schon deshalb nicht geeignet, weil sich seine Farbe auflöst und diese dann auf die frischgedruckten Bogen sich abliegt. Aber auch glattes Zwischenlagepapier ist nicht zu empfehlen, weil dieses von den frischen Drucken Farbe annimmt und sie später wieder abgibt. Ein gutes Zwischenlagepapier muß zunächst möglichst porös sein, dann soll es nicht fest liegen, damit die eingeschlossenen Drucke trocknen können. Es soll aber auch die Möglichkeit zulassen, die eingeschossene Auflage in Stößen übereinander setzen zu können, ohne daß das Zusammenkleben der Bogen befürchtet werden muß. Allen diesen Anforderungen entsprechen die in den meisten Papierhandlungen erhältlichen Zwischenlagepapiere, deren Verwendung manchen Verdruß und manche Kosten für die Neuherstellung verdorbener Auflagen ersparen wird. l-r.

Schlechte Luft in den Druckersälen. Wenn man von der Straße in einen Druckersaal kommt, so fällt sofort der dort bestehende Geruch unangenehm auf, der meistens durch Verwendung von Kien- oder Kampferöl noch erhöht wird. Eine gewisse Verbesserung der Luft kann erreicht werden, wenn anstatt des übelriechenden Öles das fast geruchlose sogenannte *rektifizierte Terpentin* verwendet wird, das sehr billig und neben dem auch das Halten von Benzin nicht mehr nötig ist. Allerdings wird zum Waschen der Walzen etwas mehr rektifiziertes Terpentinöl erforderlich sein, aber dieses Mehr wird anderseits durch dessen Billigkeit wieder aufgewogen. l-r.

Buchbinderei.

Die Kunstklasse der Berliner Buchbinder-Innung. Als die Berliner Buchbinder-Innung im Jahre 1904 bei der Kgl. Preußischen Regierung die Errichtung einer *Kunstklasse für Buchbinder* durchgesetzt hatte, da fand die Zweckmäßigkeit dieser Einrichtung hier und dort starke Zweifel, die zumeist wohl durch das vielleicht etwas hochtrabende Wort Kunstklasse hervorgerufen worden sein dürften. Nun



hat aber diese Klasse vor kurzer Zeit die Arbeiten ihrer Schüler zum dritten Male ausgestellt, und es darf wohl gesagt werden, daß diese den Wert der Kunstklasse überzeugend bewiesen. Der Lehrer der technischen Abteilung, Herr *Paul Kersten*, sieht nicht nur auf gründliche handwerkliche Ausbildung der Schüler, sondern unterläßt es auch nie, diese mit den ästhetischen Fragen des Einbandes vertraut zu machen. Die Arbeiten bestanden zum größten Teil aus eleganten Ganzlederbänden, die mit Handvergoldung versehen sind. Auf letztere, welche die Höhe alles buchbinderischen Könnens bedeutet, kommt es am meisten an. Die Schüler liefern auch oft die Entwürfe selbst und wenn man von jeder tieferen Beurteilung absieht — bei Schülerarbeiten darf dies wohl geschehen — dann muß man zu dem Ergebnis kommen, daß in der Kunstklasse für Buchbinder vielleicht doch ein Stamm von Buchbindern ausgebildet wird, der zur Hebung der deutschen Buchbinderei seinen Teil beitragen kann. Bei den weniger kostbaren Einbänden wird großer Wert auf die Zusammenwirkung von Leder, Bezug-, sowie Vorsatzpapier und Schnitt gelegt. Überhaupt wird stets die Einheitlichkeit des Buches betont.

Nach dem gleichen idealen Gesichtspunkt wird auch in der andern Abteilung gearbeitet, in der die Schüler unter der Leitung von Herrn *Paul Sütterlin* im Fachzeichnen ausgebildet werden. Bei diesem von der erstgenannten Abteilung völlig unabhängigen Unterricht kommt es hauptsächlich darauf an, das Auge der Schüler zu bilden und sie zum selbständigen Entwerfen heranzuziehen. Auch diese Abteilung bot auf der letzten Ausstellung viel Erfreuliches. Das Bestehen der Kunstklasse scheint somit gesichert, zumal der Zuspruch aus allen Teilen Deutschlands ein sehr erfreulicher und reicher ist. Ein weiterer günstiger Umstand ist noch, daß das deutsche Buchbindergewerbe sich allenthalben regt, die kunstverständigen Kreise unsres Volkes sich aber mehr denn je mit dem Kunsteinband beschäftigen. Ernst Ernst.

Maschinensatz.

Die Rototype. Zu den in Deutschland vorhandenen drei Zeilengießmaschinensystemen scheint sich in Kürze noch ein viertes gesellen zu wollen. Die Rototype ist eine Erfindung des österreichischen Ingenieurs Schimmel, zu deren Verwertung sich ein Syndikat gebildet hat an dessen Spitze Hinzelin, Herausgeber der Zeitung: L'Importial in Nancy, Bergeret, Präsident der Vereinigung der Druckereibesitzer in Nancy, und A. Béha, Herausgeber des Courier de Metz, stehen. Der Bau der Maschine soll seiner Vollendung entgegengehen und in absehbarer Zeit die neue Zeilengießmaschine, deren Preis 8000 Mk. ist und die 1/8 Pferdestärke Kraft beansprucht, in Berlin und Metz zur Ausstellung kommen. Anfang kommenden Jahres soll bereits der Verkauf vor sich gehen können. Über Vorteile oder Nachteile, welche die Rototype gegenüber den andern Zeilengießmaschinen besitzt, kann selbstverständlich jetzt noch nicht geurteilt werden, wohl aber möchte ich eine kurze Skizzierung der neuen Zeilengießmaschine geben, deren Tastatur derjenigen der Linotype gleicht, nur daß diese 90, während die Rototype 100 Tasten hat. Die Idee des Magazins, dieses bildet einen stumpfen Winkel, und das Ablegen ist ebenfalls der Linotype entnommen, natürlich in vollständig andrer Ausführung, dem Bau der Maschine und der Form der Matrizen entsprechend. Die Matrizen sind kreisförmig; auf der Peripheriefläche eines jeden Matrizenringes sind stets zehn gleich starke Matrizen eingestanzt. Die gewünschte Matrize wird von der Taste aus durch einen sogenannten Fixierstift beherrscht und reguliert. Diese Idee der Matrizen usw. ähnelt der des Elektrotypographen. Die Hauptarbeit wird von einem Schwungrade, genau so wie das einer Buchdruckschnellpresse, ausgeführt. Dieses Schwungrad hat an seiner äußersten Peripherie vier gleich weit voneinander entfernte Zeilensammler. Der erste steht neben den Tasten. Ist nun die Zeile voll getastet, macht das Rad eine Vierteldrehung, der zweite Sammler kommt neben die Tasten; während des Setzens der zweiten Zeile wird die erstgesetzte Zeile ausgeschlossen. Der Ausschluß hat eine besondere Eigentümlichkeit an sich, er soll sich stets nur verringern, weicht also vollständig von demjenigen der andern Zeilengießmaschinen ab. Ist nun die zweite Zeile fertig gesetzt, macht das Rad wieder eine Vierteldrehung. Die erstgesetzte Zeile kommt vor den Gießkessel, die zweitgesetzte Zeile wird ausgeschlossen, und der dritte Zeilensammler ist neben die Tasten gekommen. Wenn nun diese dritte Zeile fertig ist, geschieht wieder eine Vierteldrehung des Rades, der vierte Zeilensammler steht neben den Tasten, die dritte Zeile wird ausgeschlossen, die zweite Zeile gegossen, die erste Zeile wird endlich abgelegt. So geht es immer im Kreise herum, so rotieren die Zeilen, deshalb der Name Rototype. Andre technische Möglichkeiten, wie mehrmaliges Gießen der Zeilen, sofortiges Gießen derselben, soll auch hier möglich sein.

Die Rototype scheint den Fehler zu haben, daß das Bild der Schriften ein noch ungleichmäßigeres sein wird als an den andern Systemen, die mit den Weiten und Stärken der Buchstaben zu rechnen haben. Man bedenke, bei hundert Buchstaben immer je zehn gleich stark zu finden. Ein weiterer nicht gerade günstig erscheinender Umstand an der Rototype scheint der zu sein, daß stets vier Zeilen unterwegs sind, weil dadurch eine ungeheuer große Anzahl von Matrizen beansprucht wird, zumal wenn das angegebene breiteste Format der Rototype — 26 Cicero — in Betracht gezogen wird. Einen Vorteil will ich aber hervorheben, der den Setzern zugute käme, wenn sich das im Prospekt Gesagte bewahrheitet. Das Verdunsten des Gases und des Bleies soll der Flamme wieder automatisch zurückgeführt werden können. Es soll nicht nur eine Ersparnis durch den Doppelverbrauch der Gase erzielt werden, sondern es soll auch der Setzer von dem unleidlichen Dunste, der gewöhnlich in Setzmaschinensälen herrscht, verschont bleiben. Der Gießkessel befindet sich bei der Rototype am hinteren Ende der Maschine und nicht wie an den andern Zeilengießmaschinen neben dem Setzer, der dann auch nicht einer ständigen Hitze ausgesetzt sein würde.

Meiner Meinung nach ist die Idee der Rototype nicht dazu angetan, eine Umwälzung auf dem Gebiete der Setzmaschinen zu erzeugen, denn der Zeilenguß beruht auf derselben Manipulation wie bei den andern bereits bestehenden Systemen, ist vielleicht noch etwas umständlicher. Warten wir also, bis die Rototype ihren Befähigungsnachweis antritt. Felix Sack.

Zinkdruckverfahren.

Herr C. Langhein in Karlsruhe hatte in seinem Aufsatz über Dr. Streckers Zinkdruckverfahren auf Seite 45, Heft 2 des Archiv für Buchgewerbe, Jahrg. 1906, auch ein neues Verfahren, den *Bleistiftdruck*, eingehend behandelt. Herr Lud. Schweinfurth, Steindrucker an der Großherzoglichen



Kunstakademie in Karlsruhe bittet nun um folgende Richtigstellung: „Der auf Seite 45, Heft 2, Jahrg. 1906 des Archiv für Buchgewerbe innerhalb des Aufsatzes über das Streckersche Zinkdruckverfahren beschriebene Bleistiftdruck hat Herrn *Ludwig Schweinfurth*, Steindrucker an der Großherzoglichen Kunstakademie in *Karlsruhe*, als Erfinder und ist von ihm beim Kaiserlichen Patentamt zur Erlangung eines Patentes eingereicht unter dem Titel: Verfahren zur Herstellung von Lithographien mittels auf der ungeätzten Zink- oder Aluminiumplatte hergestellten Bleistiftzeichnungen."

Dem Wunsche des Herrn Schweinfurth haben wir gern entsprochen, zumal wir überzeugt sind, daß Herr Langhein nur versehentlich den Namen des Erfinders nicht genannt hat. Für alle Fälle ist nun aber für Herrn Schweinfurth die Priorität der Erfindung festgestellt. Die Schriftleitung.

Aus den graphischen Vereinigungen.

Altenburg. Die am 9. Mai 1906 stattgefundene Sitzung der *Graphischen Vereinigung* befaßte sich zunächst mit dem als Rundsendung 32 des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften vorliegenden Wettbewerb für eine Festkarte zur Jubelfeier des Bezirksvereins Mannheim im Verband des Deutschen Buchdrucker. Es waren eine stattliche Anzahl guter Arbeiten auf 28 Tafeln gruppiert; ein beigefügtes Referentenheft enthielt die zum Teil recht ausführlichen Protokolle über die bereits in den verschiedenen Schwestergesellschaften gepflogenen Besprechungen. Diese vom Sammlungsleiter des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften getroffene praktische Neuerung bietet dem jeweiligen Berichterstatter Unterlagen für die Besprechung der einzelnen Arbeiten. In dem Meinungsaustausch wurde die Aufmachung der Entwürfe auf verschiedenfarbige Unterlagen bemängelt, im großen und ganzen aber dem Urteil der Preisrichter beigestimmt. Im Anschluß an die Ausstellung des Mannheimer Wettbewerbes wurde die Festlegung der Bedingungen für ein Preisausschreiben zur Erlangung von Skizzen für die diesjährige Johannisfestkarte beraten. Im Gegensatz zu ähnlichen früheren Wettbewerben soll diesmal den Teilnehmern das gleiche Ziermaterial in Abzügen, welche eine große Schriftgießerei zu diesem Zweck zur Verfügung stellt, zugänglich gemacht werden. Auch wird eine Kollektion farbiger Papiere an die Teilnehmer zur Verteilung gelangen. Die drei besten Arbeiten werden mit Geldpreisen bedacht. Das Preisrichteramt soll der Typographischen Gesellschaft Mannheim-Ludwigshafen angetragen werden. Mit einer recht interessanten kleinen Ausstellung farbiger Umschlagpapiere schloß die gut besuchte Sitzung. — Der Vereinsabend am 30. Mai war den Neuerscheinungen der Schriftgießereien gewidmet. Es lag eine stattliche Anzahl von neu eingegangenen Schriftproben aus. Hierauf wurde beschlossen, auch in diesem Jahre sich wiederum am Küttnerschen Johannisfestdrucksachen-Austausch zu beteiligen. Das größte Interesse des Abends erregten aber die zur Auslage gelangten eingelieferten Skizzen für die Johannisfestkarte. Obgleich nur knapp drei Wochen Frist bewilligt werden konnten, wurden dennoch 34 Arbeiten eingeliefert, die zum großen Teil derartig gute Anordnungen aufwiesen, daß die Möglichkeit, nur eine Skizze ausführen zu können, bedauert werden muß. Die Anwendung des vorgeschriebenen Ziermaterials ist in allen möglichen Arten geschehen. Die Farbengebung kann durchwegs als eine gute bezeichnet werden. Das Ergebnis ist um so erfreulicher, als das Preisausschreiben im Hinblick auf die ganz geringen Geldpreise eigentlich als ein „Ideal-Wettbewerb" bezeichnet werden muß. -o-

Augsburg. Die im Winterhalbjahr von dem *Graphischen Klub* veranstalteten Unterrichtskurse haben einen sehr befriedigenden Abschluß genommen. Als Mitte Februar Herr *Friedrich Enders*, der schon im zweiten Halbjahr den Zeichenkurs leitet, seine Unterrichtstätigkeit beendete, begann Herr *Friedrich Sommer* aus München den Tonplattenschneidekurs. Beide Herren bemühten sich, den 52 Teilnehmern, unter welchen sich 13 Lehrlinge befanden, eine tüchtige Ausbildung zu geben, was ihnen auch gelungen sein dürfte. Die geschickte Lehrmethode des Herrn Sommer hatte, mit wenigen Ausnahmen, durchwegs gute Leistungen zur Folge. -ph.-

Berlin. Am 8. Mai hatte sich Herr *Georg Erler* das Thema: Quellen der Bildung zu einem Vortrage in der *Typographischen Gesellschaft* gewählt. Er bezeichnete denjenigen als einen Gebildeten, der das von der Menschheit Geschaffene mit- und nacherlebe. Das geeignete Mittel hierzu sei das Studium der Literatur und die Gewöhnung an logisches Denken. Die Schwierigkeit bestehe in der Auswahl des zu Lesenden und in der richtigen Art des Lesens. Das Alte habe seinen Wert im allgemeinen dadurch bewiesen, daß es der Nachwelt erhalten blieb. Schwieriger sei es, aus dem Neuen das Geeignete herauszusuchen. Das Lesen selbst dürfe nicht in einem Verschlingen des Buches bestehen; einen Satz, den man beim ersten Überlesen nicht genügend erfaßt, lese man wiederholt. Einen nachhaltigen Eindruck gewinne man, wenn man sich den Inhalt jeden gelesenen Artikels schriftlich kurz skizziere. Dabei erlange man zugleich einen Einblick in den Aufbau eines literarischen Werkes, lerne auch die Eigenart eines Schriftstellers am besten kennen. Nachhaltiger als das Lesen wirke das gesprochene Wort auf die Geistesbildung; darum besuche man Vorträge, Theater, Museen usw. Bei der Auswahl der Mittel zur Weiterbildung beginne man mit dem leicht Faßlichen, mit dem guten Roman historischen Inhalts und schreite stufenmäßig vorwärts, bis man das Verständnis auch für schwierigere philosophische und andre wissenschaftliche Werke erlangt habe. Der Redner, der sich mit seinen Ausführungen an die: Diätetik des Geistes von Professor Kirchner anlehnte, konnte aus seinen persönlichen Erfahrungen vieles Interessante zum Besten geben und wußte das Interesse seiner Hörer derart zu fesseln und anzuregen, daß sich ein lebhafter Meinungsaustausch an den Vortrag anschloß. — Am 22. Mai hielt der Direktorialassistent am hiesigen Kunstgewerbemuseum, Herr Dr. *Jean Loubier*, einen mit Lichtbildervorführung verbundenen Vortrag über moderne Verlegereinbände. Der Redner wies den Einwand zurück, als ob der in Massenfabrikation hergestellte Verlegereinband einen Anspruch auf künstlerische Gestaltung nicht erheben könne. Die



Herstellung solcher Einbände vollziehe sich in der Regel in der Weise, daß der Verleger oder der Großbuchbindereibesitzer Künstler zur Herstellung von Originalzeichnungen für die Einbanddecken heranziehe, von diesen werden dann die Platten angefertigt. Die Deckel selbst werden mit maschinellen Einrichtungen, unabhängig vom Buche hergestellt, überzogen, mit Aufdruck versehen, und dann das fertig geheftete Buch eingehängt. Während man früher sich mit Imitationen begnügte, verwendet man zum Überziehen der Bücher heute die in lebhafter frischer Farbe zur Verfügung stehenden Leinen- und Baumwollstoffe, sowie von Künstlern entworfene Überzug- und Vorsatzpapiere. Ein Buch, bei welchem der Künstler oder der kunstsinnige Verleger die ganze Buchausstattung leite, der Buchbinder nur der Ausführende, die innere und äußere Ausstattung, Schrift, Buchschmuck, Papier, Vorsatz und Einband aber in harmonische Übereinstimmung gebracht sei, dürfe Anspruch auf die Bezeichnung als ein kunstgewerbliches Erzeugnis erheben. Eine große Anzahl unter Beteiligung hervorragender Künstler geschaffene Werke befänden sich bereits auf dem Büchermarkte. Daneben aber werde die in Handarbeit hergestellte Einzelarbeit immer noch ihren besonderen Liebhaberwert und ihre volle Berechtigung behalten. B.

Braunschweig. Die *Typographische Gesellschaft* hat auch in dem verflossenen Winterhalbjahr ihren Mitgliedern eine große Zahl der Fortbildung dienenden Veranstaltungen geboten. Neben dem ständigen Zeichenkursus fand ein Lehrgang für lateinische Sprache statt, ferner Vorträge, die von hiesigen oder auswärtigen Fachleuten gehalten wurden. An den Vortragsabenden fanden meistens Ausstellungen statt. Am 12. Mai kamen die im ersten Halbjahr des Zeichenkurses angefertigten Arbeiten zur Ausstellung, bei welcher Gelegenheit Herr Kunstmaler *A. Schnüge*, der Leiter des Unterrichts, einen Vortrag über die verschiedenen Stile hielt. Er wies darauf hin, daß sich Kunst nur in einem geordneten Staatswesen entwickeln könne. Das Kunsthandwerk, zu dem ja auch die Buchdruckerkunst gehöre, sei bestrebt, sich immer mehr zu vervollkommnen. Für den Buchdrucker sei das Zeichnen von besonderer Wichtigkeit, wenn er in seinen Arbeiten gute Ergebnisse erzielen wolle. Daher solle das Zeichnen, vor allem dasjenige nach der Natur, wie er es in dem beendeten Kurs gelehrt habe und wie es auch an andern Orten geübt werde, eine noch sorgfältigere Pflege erfahren. Die ausgestellten Zeichnungen, Entwürfe zu Buch- und Katalogtiteln, sowie sonstigen Buchdruckarbeiten, waren durchgehend sehr gut. Herrn Schnüge wurde als Ausdruck des Dankes für seine Mühe und Arbeit der Prachtband des Werkes: Th. Goebel, Die graphischen Künste der Gegenwart überreicht. Herr *C. Lüdemann* sprach dann noch über: Das Buchdruckerleben im Mittelalter. — Der 25. Mai brachte zum Schluß des Winterhalbjahres einen Vortrag des Herrn *Wollermann* aus Berlin über: Die Setzmaschinen der Gegenwart und Zukunft. Der als tüchtiger Fachmann und als einer der besten Kenner des Setzmaschinenwesens bekannte Herr erläuterte eingehend alle Systeme, die gegenwärtig in Deutschland vertreten sind, unter Vorführung von Zeichnungen, Satzproben usw. Eine praktische Ergänzung fand der Vortrag am 27. Mai, an dem vormittags die Setzmaschinen-Abteilung der Firma Albert Limbach besucht wurde. Herr Wollermann übernahm wiederum die Erklärung der in Betrieb befindlichen Maschinen Linotype und Monotype, während Herr Oberfaktor *Strunze* die Anwesenden durch alle Abteilungen des umfangreichen Geschäftes führte. — In den Sommermonaten wird der Zeichenkurs fortgeführt, außerdem finden alle 14 Tage Lese- und Besprechungsabende statt.

Braunschweig. Den Mitgliedern der *Typographischen Vereinigung* wurden im Mai, dem letzten Arbeitsmonat vor den Sommerferien, noch verschiedene Veranstaltungen geboten. An den einzelnen Sitzungsabenden wurde nach Erledigung der geschäftlichen Angelegenheiten noch der Bleischnitt geübt, der für alle Teilnehmer wertvoll und von bestem Erfolge war. Das Preisausschreiben zur Erlangung einer Mitgliedskarte fand Erledigung durch Verleihung folgender Auszeichnungen: Herr Decker I. Preis; Herr Balke II. Preis und Herr Rätz III. Preis. Ferner wurde weiteren Arbeiten der Herren Decker und Rätz noch je eine lobende Erwähnung zuerkannt. Die Beteiligung an dem Wettbewerb war eine sehr rege. Die von dem Arbeitsausschuß des Verbands der Deutschen Typographischen Gesellschaften erfolgte Bewertung der eingegangenen Entwürfe hatte allgemein befriedigt. — In der Sitzung am 31. Mai besprach der Vorsitzende Herr *Rätz* die ausliegenden Programme des Graphischen Klubs in Stuttgart, sowie jene der Typographischen Vereinigung in Leipzig. Über die von dem Verband der Deutschen Typographischen Gesellschaften eingegangenen Schriftproben und Anwendungshefte wurde eingehend berichtet. Hierauf wurde beschlossen als Einleitung zu dem diesjährigen Johannisfest eine Ausstellung zu veranstalten, die Zeugnis von dem Schaffensgeist der Mitglieder ablegen, zugleich aber die noch fernstehenden Berufsangehörigen anspornen soll, an dem weiteren Ausbau der Typographischen Vereinigung mitzuarbeiten. Nachdem der Vorsitzende noch kurz die Arbeitsleistung der Vereinigung während des letzten Halbjahres geschildert und die Mitglieder gebeten hatte, auch fernerhin in gleich erfreulicher Weise wirken zu wollen, wurde die Versammlung geschlossen. Es beginnen nun die Sommerferien, in welchen nur alle 14 Tage Sitzungen stattfinden. -tz.

Bremen. Der *Typographische Klub* hielt am 21. Mai 1906 seine Hauptversammlung ab. Der Bericht des Vorstandes gab ein erfreuliches Bild günstiger Entwicklung. Im abgelaufenen Jahre haben 22 Sitzungen stattgefunden, an welchen Vorträge gehalten und Berichte erstattet wurden, die in der Hauptsache für die Praxis wichtige technische Fragen behandelten. Vom Verband der Deutschen Typographischen Gesellschaften waren drei Rundsendungen eingegangen, der Deutsche Buchgewerbeverein hatte zu einem Vortrage anschauliches Material gesandt. Neben den Vorträgen leitete Herr O. Schulz einen Skizzierunterricht, der im allgemeinen ebenfalls befriedigende Ergebnisse zeitigte. Freilich hätte der Besuch, besonders am Schlusse, ein besserer sein können. Der Vorstand wurde fast unverändert wiedergewählt und die bisherigen Beziehungen zum Deutschen Buchgewerbeverein und dem Verbande der Deutschen Typographischen Gesellschaften aufrecht erhalten. Das Ergebnis des Wettbewerbs für einen Briefkopf für den Gesangverein Gutenberg war ein gutes. Es gingen 20 Entwürfe ein, von denen einer des Herrn Blosfeld zur Anfertigung ausgewählt wurde. Die aus dem Skizzierunterricht hervorgegangenen Arbeiten



waren ausgestellt und wurden vom Vorsitzenden besprochen. In der Hauptsache war darauf geachtet worden, gute Flächenwirkungen zu erzielen, die Schrift in Vordergrund zu stellen und mit der Ornamentierung sparsam umzugehen. Auf diese Weise wurden die Schüler mit der Einteilung und Gruppierung der Schrift vertraut, und recht nette Arbeiten sind der Erfolg dieses Vorgehens. R.

Breslau. Die Sitzung der *Typographischen Gesellschaft* am 2. Mai 1906 war sehr lehrreich, da Herr *Schultes* anläßlich einer vorliegenden Rundsendung des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften das Thema behandelte: Ein zeitgemäßer Skizzierunterricht. Für den Wert einer Skizze seien zwei Punkte maßgebend: 1. deren Brauchbarkeit. 2. für welche Drucksache sie dienen solle. Ferner solle die Skizze aber auch eine Anleitung zu sicherem Arbeiten bieten. In Hamburg (? Die Schriftleitung) und in Leipzig seien die ältesten und fortgeschrittensten Fachschulen, deren Schüler der Lehrer nicht mehr viel zu sagen brauche (?! Die Schriftleitung). Die aus dem Kursus hervorgegangenen Arbeiten seien nicht dem Unterricht, sondern, wie schon bemerkt, der guten Vorschule zu verdanken, welche die Teilnehmer genossen hätten*). Wenn auch die Einfachheit einer Arbeit schön sei, so verlange letztere doch eine ästhetische Flächenwirkung. Die Anzeige in den Aufgabekreis der Fachschulen einzubeziehen, halte er nicht für ratsam, da die Zeitungsanzeige eine individuelle Sache des Kunden sei. Die Ausführung von Anzeigen könne höchstens am Schlusse eines Kursus von den reiferen Schülern unternommen werden. Zum Schlusse bemerkt Redner noch, daß trotz der guten Schule, welche die Teilnehmer des Kursus genossen hätten, für die schweren Aufgaben aber nicht die richtige Theorie gelegt worden sei. — In der Sitzung am 18. Mai 1906 machte der Vorsitzende zunächst auf die verschiedenen Neuerscheinungen aufmerksam. Dann wurde beschlossen auch in diesem Jahre wieder an dem Küttnerschen Austausch teilzunehmen. Herr *Schultes* übernahm es nun, die Anwesenden mit den Erfordernissen bekannt zu machen, die an ein Buchzeichen gestellt werden müssen. Ein lehrreiches Material, Rundsendung Nr. 4 des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften, enthaltend die Ergebnisse des Exlibris-Wettbewerbes der Berliner Typographischen Gesellschaft, erläuterte seine Ausführungen, in welchen er zu wesentlich andern Gesichtspunkten kam, als sie der der Sendung beiliegende Bericht aufwies. Herr Schultes bedauerte zunächst, daß, abgesehen von dem ausgeführten Entwurf, verschiedene Skizzen nicht die wohlverdiente Beachtung gefunden hätten. Der Wettbewerb der Berliner Typographischen Gesellschaft, an dem sich sehr talentierte Fachgenossen beteiligt haben, beweise, daß die geforderten Ansprüche nicht voll erreicht worden seien. Letzteres dürfe bei kleineren Gesellschaften noch weit weniger der Fall sein, weshalb er davon abraten müsse, Exlibris-Wettbewerbe in den Aufgabenkreis der typographischen Vereinigungen hereinzuziehen. Ein Buchzeichen verlange Originalität und solle irgend etwas Persönliches des Besitzers zum Ausdruck bringen. Diese Forderungen ließen sich aber durch gesetzte Bücherzeichen nicht erreichen. Nachahmung könne aber von jedem erfolgen. Herr Schultes zeigte aus früheren Wettbewerben interessante Beispiele, an denen gesehen werden konnte, daß schon Vorhandenes einfach kopiert wurde. Für das zum Johannisfest bestimmte Programm wurden die Bedingungen, sowie das Papier für Anfertigung der Skizzen ausgegeben, ferner der Umschlag und das Textpapier gewählt. — Am 24. Mai 1906 wurde durch Herrn Direktor Heyer eine Ausstellung der staatlich unterstützten Städtischen Handwerkerschule eröffnet. Leider waren die Zeichnungen der einzelnen Fachabteilungen nur einige Tage zur Schau gebracht. Sch-r.

*) Hier scheinen uns die Annahmen des Herrn Berichterstatters doch etwas falsch zu sein. Jeder, mag er auch noch so gute Vorbildung haben, kann in einem Unterrichtskursus noch etwas lernen, vor allem in künstlerischer Beziehung. Hier fehlt manchmal auch dem allerbesten Techniker recht viel. Wären die Anschauungen des Berichterstatters richtig, dann brauchte man keine Bildungsanstalten oder Unterrichtskurse für Buchgewerbler. Aber der Ruf nach solchen und die Neugründung von Handwerkerschulen usw. spricht schon gegen die Ausführung des Herrn. Die Schriftleitung.

Hamburg. Die *Typographische Gesellschaft* hat zwangloses typographisches Skizzieren eingeführt, das jeden Monat mindestens an zwei Abenden geübt werden soll. Die Leitung hat Herr Georg Hartmann übernommen, der die Teilnehmer am Übungsabend die Rohskizzen zu Papier bringen läßt, die dann zu Hause als Reinentwürfe ausgeführt werden müssen. Am 28. April 1906 fand die Generalversammlung statt. Der Kassenbericht verzeichnet eine Einnahme von M. 1136.—, eine Ausgabe von M. 914.68. Der Kassenbestand einschließlich des früheren Überschusses, beträgt nun M. 418.81. Die Neuwahl des Vorstandes hatte folgendes Ergebnis: Carl Trenkner, I. Vorsitzender; Georg Horstmann, II. Vorsitzender; Max Krusche, Kassierer; Fr. H. Müller, I. Schriftführer; Willy Renschburg, II. Schriftführer; Hermann Hagemann und Julius Kühne, Archivare; Wilh. Wandschneider, Sammlungsleiter; Willy Schulz und Joh. Schmeyer, Revisoren. — Am 11. April hielt Herr *Friedrich Bauer* einen äußerst lehrreichen Vortrag über den modernen Buchtitel. — Dem 4. Stiftungsfest, das am 21. April stattfand, wohnte der I. Vorsitzende der Berliner Typographischen Gesellschaft, Herr Georg Könitzer, bei, der die Grüße der Berliner Gesellschaft überbrachte und der Tätigkeit der Hamburger Gesellschaft Anerkennung zollte. -ie-.

Hamburg. Die *Typographische Gesellschaft* veranstaltet, um ihren Mitgliedern mit den neuesten Erzeugnissen der Schriftgießerei bekannt zu machen, periodische Ausstellungen, deren letzte am 9. Mai 1906 stattfand. Über die zur Schau gebrachten Gegenstände entspann sich eine zwanglose rege Aussprache, die erkennen ließ, daß es heute dem einzelnen fast unmöglich ist, die fortwährend erscheinenden Neuheiten kennen zu lernen und zu studieren, weil die Erzeugung von Akzidenzzierat aller Art bis ins unendliche steigt. — Die für den 16. Mai geplante Besichtigung der Tapetenfabrik Iben Sohn in Altona konnte nicht stattfinden, dafür fand aber eine Ausstellung der aus dem Brüsseler Internationalen Wettbewerb hervorgegangenen Arbeiten (Abteilung B und C) statt. Die einzelnen Arbeiten boten, mit ganz wenig Ausnahmen, nichts Besonderes, so daß mancher, der angenommen hatte, eine einzig dastehende Sammlung von Titeln zu finden, sehr enttäuscht gewesen sein wird. — Am 19. Mai 1906 sprach der Vorsitzende des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften Herr *Georg Erler* aus Berlin über die Ergebnisse des Wettbewerbes der Kolberger Anstalten für Exterikultur. Der Vortrag wurde durch ein lehrreiches Anschauungsmaterial unterstützt, das ein ganz andres, besseres Bild bot, als die vorerwähnten Entwürfe des Brüsseler Wettbewerbes. -er.

Leipzig. Bei Eröffnung der Sitzung, welche die *Typographische Gesellschaft* am 2. Mai abhielt, widmete der Vorsitzende dem dahingeschiedenen Herrn Johann Jakob Weber warme Worte der Anerkennung seiner Verdienste und Opferfreudigkeit, wobei sich zu dessen Ehren die Anwesenden von den Plätzen erhoben. — Herr *Ehnert* bespricht sodann die Jubiläumsschrift des Graphischen Klubs Stuttgart, die sowohl er wie auch die Versammelten im ganzen sehr günstig beurteilen. Bemängelt wurde, daß Fraktur, und zwar nicht durchgehends in einem Grade, sondern neben der Korpus auch Petit gewählt worden sei. Das Werk erscheine nicht wie aus einem Gusse, um so mehr, als verschiedene Druckereien daran mitgearbeitet haben. — Hierauf wird das Buch: Pellnitz, Wegweiser für Buchhändler und Buchdrucker, besprochen. Getadelt wird hier, daß bei Ankauf einer Druckerei die nicht unwichtige Systemfrage der Schrift nicht erwähnt sei; die Zusammenstellung einer Druckerei sei in einigen Dingen nicht korrekt, es seien z. B. zu wenig Linien und Quadraten größerer Grade vorgesehen. Auch die Aufschläge bei Preisberechnung der Druckarbeiten dürften zu hoch gegriffen sein. Im ganzen verdiene der Verfasser Anerkennung für das Bestreben, mit seinem Werk die Ordnung im Gewerbe zu befestigen. Als Neuheit wird die Anlegemarke „Patent" der Firma Julius Klinkhardt, Leipzig vorgelegt. Der Gebrauch der Marke erscheint praktisch und bequem; eine allseitige Verwendung scheint gesichert. Zum Schlusse finden noch die ausgestellten neuen Hausorgane einiger Schriftgießereien anerkennende Würdigung. — In der Sitzung am 16. Mai macht der Vorsitzende zunächst auf die reichlich beschickte Kantate-Ausstellung im Buchgewerbehause aufmerksam und ladet zu deren Besuch ein. Ein Hinweis wird ferner gegeben auf den ersten Vertretertag des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften, der voraussichtlich im September dieses Jahres in Leipzig stattfinden wird. Die Mitglieder werden ersucht, Anträge und Wünsche rechtzeitig dem Vorstand der Typographischen Gesellschaft kundzugeben. Hierauf nahm Herr Professor *v. Weisenbach* das Wort zu einem Vortrag über Rom, zu dem er zahlreiche Photographien und Kunstblätter aus seiner eignen Sammlung auslegte. In großen Zügen entwickelte er die Geschichte Roms, dessen günstige Lage am Tiber und Verbindung mit dem Meere tüchtige Kaufleute herbeizog, die, durch ihre Tapferkeit und kriegerische Befähigung unterstützt, in Rom den Verkehrsmittelpunkt der Völkerschaften schufen. Hinzu kamen die Etrusker, welche gute Konstrukteure waren und der Stadt unverwüstliche Bauten schenkten. Luxus- und prachtliebende Kaiser boten ihren weltenbezwingenden Einfluß auf und ließen zwischen den sieben Hügeln ihre gewaltigen, feenhaften Marmorbauwerke entstehen. So flossen die Schöpfungen altrömischer und griechischer Architektur und Skulptur, sodann die der altchristlichen Malerei, der Renaissance und der Barock dort zusammen, unvergleichlich vor aller Welt. Der geheimnisvolle Schleier des Papsttums überdeckt dieses alles, das so unendlich reizvoll und anziehend in seiner erhabenen Poesie ist, daß mit Macht die Besucherscharen aus aller Herren Länder herbeigelockt werden. — Am 30. Mai sprach Herr *Schwarz* über: Skizzierkurse und deren künftige Gestaltung. Diese Kurse dürfe man beinahe für veraltet halten, namentlich da, wo die Buchdruckerfachschulen ihren Einfluß bemerkbar machen. Früher, wo man auf Grund fester Stilarbeiten arbeitete, sei es dem Akzidenzsetzer leichter gewesen wie jetzt, wo die Formen und Geschmacksrichtungen rasch wechseln. Es läßt sich hierbei weiter nichts tun, als daß man sich an die Vorbilder tüchtiger graphischer Künstler anlehne. Die Schriftformen sollten in den Skizzierkursen gebührende Beachtung finden. Vortragender wünschte, daß sich der Verbandstag der Deutschen Typographischen Gesellschaften mit dieser Frage beschäftige; er möge darüber befinden, ob den Kursen noch großer Wert beizulegen sei, bzw. inwiefern sie wieder belebt werden könnten, besonders müßten bei Preisausschreiben feste Direktiven gegeben werden. Im zweiten Teil seiner Ausführungen bespricht Redner die ausgestellten von Mitgliedern der Hamburger Typographischen Gesellschaft gefertigten Skizzen für Diplome und sonstige Akzidenzarbeiten (Verbandsrundsendung). Auch die folgende lebhafte Aussprache nimmt Bezug auf das Material und glaubt bezüglich einzelner Arbeiten berechtigten Tadel aussprechen zu müssen. -tt-.

Leipzig. In der *Typographischen Vereinigung* hielt am 2. Mai Herr *Kirstein* den Schlußvortrag zum Vortragszyklus über Preisberechnung von Drucksachen. Der Redner hatte sich vollständig in die Rolle des Besitzers einer kleineren Druckerei hineingedacht und erledigte, als er morgens das Kontor betreten hatte, die eingegangenen Postsendungen, indem er zunächst eine ihm zugedachte Zeitschrift, sodann eine Broschüre und zum Schluß eine kleinere Akzidenzarbeit kalkulierte, bzw. von seinen Angestellten berechnen ließ. In seinem Schlußwort betonte der Vortragende, man solle nur wirklich tüchtige, praktisch erfahrene Leute mit Berechnung von Drucksachen betrauen, um verfehlte Kalkulationen zu vermeiden. Eine Anfrage aus der Mitte der Versammlung, welche Bezug nahm auf die Ausrechnung des Manuskriptes (den Umfang der Arbeit), wurde von Herrn Kirstein in zufriedenstellender Weise beantwortet. — In der Versammlung am 16. Mai wurde zunächst eine von Herrn Küttner-Leipzig eingesandte Einladung zum Austausch von Johannisfestdrucksachen entgegengenommen und beschlossen, mit genanntem Herrn in Verbindung zu treten. Die vom Ortsverein Gera eingegangenen Wettbewerbsarbeiten wurden der Technischen Kommission zur Wertung überwiesen. Herr *Schröder* besprach die 34. Rundsendung des Verbandes der Typographischen Gesellschaften, Wettbewerbungsarbeiten des Graphischen Klubs Stuttgart enthaltend, während Herr *Günther* die in letzter Zeit eingegangenen Drucksachen einer Beurteilung unterzog. Der letztere Redner bemerkt unter anderem, daß mit den zur Ausstellung gelangten Arbeiten eigentlich nichts Besonderes geboten sein, einzelne Sachen seien geradezu als verunglückt zu bezeichnen. An die Ausführungen des Herrn Günther schloß sich ein sehr interessanter, lebhafter Meinungsaustausch. — Am 30. Mai sprach Herr *Wendler* über Spitzertypie kontra Kornaster, ein interessanter, zeitgemäßer Vortrag, welcher leider vor weniger gut besuchter Versammlung gehalten werden mußte. Eine Reihe auf den Vortrag bezugnehmender Arbeiten halfen den Vortrag erläutern. An diesem Abend waren gleichzeitig die Entwürfe zum Programm des Stiftungsfestes des Vereins Leipziger Buchdrucker- und Schriftgießergehilfen ausgestellt. Die Arbeiten dieses Idealwettbewerbes sind



von der Graphischen Gesellschaft Magdeburg bewertet worden und wurden von Herrn Günther einer kurzen Beurteilung unterzogen. Unter geschäftlichen Mitteilungen stellte der Vorsitzende ein neues Preisausschreiben in Aussicht, zu dem er die näheren Bedingungen bekanntgab. R.

Magdeburg. Die am 8. Mai stattgefundene Sitzung der *Graphischen Gesellschaft* gestaltete sich in ihrem Verlaufe zufolge des vorliegenden reichhaltigen Beratungsstoffes recht interessant. Bei der Neuwahl des Vorstandes wurde Herr Fr. Strunze wiederum mit der Leitung der Gesellschaft betraut. Die der Gesellschaft übertragene Bewertung der Ergebnisse eines Preisausschreibens der Leipziger Typographischen Vereinigung bot viel Anregung zum Studium der ausgelegten teils in Zeichnung, teils mit typographischem Material ausgeführten Entwürfe, die fast durchweg die Beherrschung der Technik verrieten. Die Bewertung der eingesandten Arbeiten, welche durch Punkte mit der Höchstzahl 6 geschah, wurde durch 20 Personen vorgenommen, wodurch sich ein ziemlich unanfechtbares Urteil ergeben haben dürfte. Einen weiteren Punkt der Tagesordnung bildete die Ausstellung einer kleinen Sammlung moderner Drucksachen, welche das Verkehrsbureau der Magdeburgischen Zeitung überlassen hatte. In der Hauptsache waren es Bäderkataloge und solche des Norddeutschen Loyds, sowie der Hamburg-Amerika-Linie, welche ein ungetrübtes Bild vom jetzigen Stande der Drucktechnik boten und eingehende Würdigung fanden. Den Schluß der Sitzung bildete die Durchsicht der Fachliteratur. E. K.

Mannheim. Die Mitglieder der *Typographischen Gesellschaft Mannheim-Ludwigshafen* besichtigten am 11. Mai die im Nibelungensaal ausgestellten Entwürfe zu einem Plakat, die aus einem für badische Künstler erlassenen Wettbewerb hervorgegangen waren. Das Plakat ist für eine anläßlich des 300jährigen Bestehens der Stadt Mannheim stattfindende internationale Kunst- und große Gartenbauausstellung bestimmt. Die ausgestellten 93 Entwürfe boten sehr viel Interessantes und Lehrreiches. Den I. Preis erhielt Herr Prof. A. Groh-Karlsruhe. Besondere Erwähnung verdient, daß sich auch einige Berufsangehörige an dem Wettbewerb beteiligt hatten. — In der Sitzung am 2. Mai kamen die aus dem Brüsseler Internationalen Wettbewerb für die Abteilungen B und C hervorgegangenen Entwürfe zur Besprechung. Unter den ausgestellten 100 Arbeiten war sehr viel Minderwertiges. — Der Endtermin für den Wettbewerb zur Erlangung von Vereinsdrucksachen mußte wegen ungenügender Beteiligung auf 1. Juli 1906 verschoben werden. -n-.

München. Die *Typographische Gesellschaft* veranstaltete am 23. Mai eine Monatsversammlung, in der Herr *Walter Ziegler* einen sehr interessanten Vortrag über: Die neuesten Praktiken der indirekten Farbenphotographie hielt. Der vielseitig erfahrene Graphiker gab mit Hilfe eines reichen Anschauungsmaterials und durch Vorführung einfacher Experimente zunächst eine anschauliche Erläuterung der physikalischen und optischen Prinzipien der Farbenaussonderung durch Lichtfilter, auf welcher bekanntlich alle bisherigen Versuche farbiger Photographie beruhen, und behandelte sodann die verschiedenen mehr oder weniger erfolgreichen Verfahren, Photographien in natürlichen Farben zu erzielen, in sehr instruktiver Weise. -m-.

Nürnberg. Die von der *Typographischen Gesellschaft* veranstalteten Übungskurse für Schriftzeichnen und Entwerfen sind nun zu Ende. In einer Ausstellung, die etwa 100 Blatt enthielt, waren die Ergebnisse des Unterrichts zur Schau gebracht, die Gelegenheit boten, den Lehrgang, sowie die Fortschritte der Teilnehmer beurteilen zu können. Beginnend mit dem einfachen Schriftbild entwickelte sich der Lehrgang bis zu den neuzeitlichen Schriften, die sowohl in einzelnen Zeilen wie in Gruppenanordnungen vorgeführt wurden. Letztere waren dann mit stilgerechten Ornamenten oder einfachen Linieneinfassungen in Verbindung gebracht, wodurch gute Arbeiten entstanden, die den Schluß des Unterrichts bildeten. — Es wäre unverzeihlich, wenn an dieser Stelle nicht auch auf die Jubiläumsausstellung hingewiesen würde, unter deren Einfluß jetzt alles steht, sogar das Vereinsleben. Ein Kongreß folgt dem andern, die Typographische Gesellschaft aber kennt weder Vorträge noch Berichte, da sich deren Mitglieder jetzt nur noch in der Graphischen Abteilung des Industriegebäudes und der Maschinenhalle einfinden wollen. Das ist nicht verwunderlich, denn an beiden Orten gibt es für den Fachmann sehr viel Lehrreiches, an dem noch zu lernen ist. Verschwiegen darf zwar nicht werden, daß das graphische Gewerbe nicht so vertreten ist, wie allgemein erwartet wurde. Aber immerhin bietet das wenige auch schon viel und die Fortschritte im Illustrations- und Farbendruck, die neuzeitliche Ausstattung der Akzidenzarbeiten, die neuesten Errungenschaften auf dem Gebiete der Drucktechnik, sowie die vervollkommneten Druckmaschinen geben genug Anregung. -u-.

Nürnberg. In dem *Faktoren-Verein für Nürnberg und Umgebung* hielt Herr Faktor *Kunad* einen Vortrag über die verschiedenen Zurichteverfahren, in dem er deren Entwicklung bis auf die Neuzeit eingehend schilderte und insbesondere die Versuche zum Ersatz der Ausschnittzurichtung aufzählte. Die Schabmanier, die Streuzurichtung, die photomechanische Zurichtung, das Übermalen der dunklen Partien, die verschiedenen Versuche mit Zelluloid, das Dettleffsche Verfahren, das Reliefklischee von Dr. F. Albert, die Kreidezurichtung von Lankes & Schwärzler, jedes dieser Verfahren wurde erläutert, dabei aber auch die Vorteile und Nachteile der verschiedenen Arten hervorgehoben. Der Vortrag wurde noch dadurch sehr lehrreich, daß je eine Zurichtung bei den Anwesenden herumgegeben wurde. — Der Faktoren-Verein, sowie die Typographische Gesellschaft veranstalteten Abschiedssitzungen zu Ehren ihres derzeitigen I. Vorsitzenden, Herrn Ernst Guth, der nach München übersiedelt. Der Verdienste des Scheidenden, sowie der Arbeit, die der Gründer beider Vereinigungen seit deren Bestehen unermüdlich erledigte, wurde in anerkennenden Worten gedacht und Herr Guth unter Überreichung eines Bildes zum Ehrenmitglied des Faktorenvereins, ferner zum Ehrenvorsitzenden der Typographischen Gesellschaft ernannt. Dem gleichfalls scheidenden Kassierer und Mitbegründer der Typographischen Gesellschaft, Herrn Wergandt, wurde die Ehrenmitgliedschaft der genannten Gesellschaft verliehen. -bl-.

Stuttgart. Am 20. Mai fand die 25. ordentliche Generalversammlung des *Graphischen Klubs* statt. Bei dem ersten Punkt der Tagesordnung erstattete der Vorsitzende eingehend Bericht über das abgelaufene Geschäftsjahr, hob besonders den schönen Verlauf der Jubiläumsfeier hervor



bemerkte ferner, daß die dieserhalb abgehaltene Ausstellung im Landesgewerbemuseum von über 25000 Personen besucht worden sei, dankte besonders allen denen, welche zu deren prächtigem Gelingen beigetragen haben und forderte schließlich die Mitglieder auf, auch für die Folge die Bestrebungen des Klubs nach Kräften zu fördern. Hierauf folgte der Bericht des Schriftführers über die Tätigkeit des Vorstandes, sowie derjenige der Bibliothekare, aus dem zu entnehmen war, daß der Bücherbestand auf 600 Bände angewachsen ist, die Benützung, besonders was Fachliteratur betrifft, aber sehr befriedigend war. Der Rechenschaftsbericht, welcher gedruckt vorlag, wurde in seinen einzelnen Teilen des näheren vom Kassierer erläutert. Der größte Ausgabeposten war auch dieses Jahr wieder der Beitrag zum Verband der Deutschen Typographischen Gesellschaften. In dem Meinungsaustausch wurde besonders hervorgehoben, daß die Gegenleistungen durchaus nicht mit dem hohen Beitrag in Einklang stehen und eine Herabminderung desselben bestimmt zu erwarten sei. Der Rechnungsabschluß ergab in Einnahme und Ausgabe die Summe von Mk. 904.17. Das Gesamtvermögen des Klubs betrug am 31. Dezember 1905 Mk. 405.69, bei einer Mitgliederzahl von 225. Die Festsetzung des Beitrages rief eine sehr erregte Aussprache hervor. Der Antrag des Vorstandes ging dahin den monatlichen Beitrag von 25 auf 30 Pf. zu erhöhen, dem gegenüber wurde aus der Mitte der Versammlung beantragt den Beitrag auf wöchentlich 10 Pf. festzusetzen, welcher Antrag nach vielen Auseinandersetzungen mit überwiegender Stimmenmehrheit angenommen wurde. Bei Neuwahl des Vorstandes wurden die Herren Aug. Kirchhoff als I. Vorsitzender, Heinr. Schmetz als Stellvertreter, W. Eschenbacher als Schriftführer und Konrad Link als Kassierer gewählt, des weiteren neun Beisitzer, von welchen drei als Bibliothekare zu fungieren haben. Mit der Generalversammlung war der monatliche Lesezirkel, sowie eine Ausstellung verbunden, welche die Stuttgarter Entwürfe zum Jubiläumsprogramm, ferner 54 Tafeln Dreifarbendrucke der Firma Förster & Borries in Zwickau und 40 Tafeln Entwürfe der Berliner Typographischen Gesellschaft enthielt. — Einen weiteren lohnenden Besuch bot die Sonderausstellung des Breviarium Grimani im Landesgewerbemuseum, prächtige Nachbildungen in Farbenlichtdruck nach der berühmten alten flandrischen Bilderhandschrift um die Wende des 15. bis 16. Jahrhunderts. Das Original befindet sich in der Sankt Markusbibliothek in Venedig. ***

Wien. Die *Graphische Gesellschaft* schloß den letzten Ausflügen zur Besichtigung des Setzmaschinenbetriebes der Neuen Freien Presse und jener der Monotype bei ihrem hiesigen Vertreter einen Besuch der Ätzanstalt Krampolek an. Es wurde in dieser mit großem Entgegenkommen den Erschienenen der ganze Gang der Herstellung von Strichätzungen, sowie Autotypien erläutert, so daß alle hochbefriedigt und um ein Stück Wissen reicher die Anstalt verließen. — In der Gremialfachschule wird eine Reihe von Vorträgen für deren ehemalige Schüler, die zum größten Teile zur Mitgliedschaft der Graphischen Gesellschaft zählen, abgehalten werden, und zwar über das Gesamtgebiet der Volkswirtschaftslehre. Als Redner wurde Dr. Friedrich Wisloschill gewonnen. Nach dem Programm soll das Thema in vier Abteilungen: die Produktion, der Verkehr, das Einkommen, der Güterverbrauch, behandelt werden. P-t.

Zittau. Das Ergebnis des von der *Graphischen Vereinigung* veranstalteten Preisausschreibens zur Erlangung eines Entwurfes für eine Johannisfestdrucksache des Ortsvereins lag in der Sitzung am 27. Mai auf. Eingegangen waren 26 Entwürfe, welchen von seiten der Mitglieder das lebhafteste Interesse entgegengebracht wurde. Als besonders bemerkenswert sei erwähnt, daß dieser Wettbewerb im Zeichen des Empire stand, ein Vergleich zwischen den Wettbewerbsarbeiten der Vorjahre mit den nun vorliegenden aber zeigte, daß der Einfluß der seit dem Vorjahre bestehenden Zeichenkurse sich ausgeprägt bemerkbar macht. Die Bewertung der Entwürfe hat der Arbeitsausschuß des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften übernommen. Der mit dem I. Preis bedachte Entwurf soll zur Druckausführung gelangen. Außer der Erledigung einiger inneren Vereinssachen gelangte noch eine Abschrift des von Herrn Oberfaktor Georg Domel in Köln verfaßten Berichtes zu der neuesten (38.) Rundsendung des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften „Zittauer Drucksachen" zur Verlesung. -dl-.

Bücher- und Zeitschriftenschau; verschiedene Eingänge.

❦ *Der Lichtdruck an der Hand- und Schnellpresse samt allen Nebenarbeiten* von *August Albert*, Professor an der Graphischen Lehr- und Versuchsanstalt in Wien. Zweite, umgearbeitete Auflage. Mit 71 Abbildungen im Text und 8 Tafeln. *Halle a. S.* 1906. Verlag von *Wilh. Knapp*. Preis M. 7.—. Von den vorhandenen Werken über Lichtdruck ist das von Prof. A. Albert bearbeitete das bei weitem beste und in jeder Beziehung vollständigste. Es sind nicht nur in ausführlicher Weise die Herstellung der Druckplatten, das Kopieren und Fertigstellen der Druckplatten, das Abziehen, Umkehren und Zusammenstellen der Negative, Druckereiraum und Einrichtung, Handpressendruck, sowie die Nebenarbeiten des Lichtdruckers beschrieben, sondern auch viele andre einschlägige Verfahren berücksichtigt worden. So finden wir den Lichtdruck von Aluminiumplatten und den typographischen Lichtdruck, der unter dem Namen Bissondruck weiteren Kreisen noch bekannt sein dürfte, bearbeitet. Dieser letztere ist von Prof. Albert in Wien und Prof. Unger eingehend studiert worden, und die Ergebnisse ihrer Arbeiten gehören zu den besten auf diesem Gebiete. So anerkennenswert diese Leistungen sind, so dürften sie doch für die Praxis wenig Aussicht haben, da alle so erzielten Drucke an einer gewissen Eintönigkeit, beziehentlich Härte leiden. Auch dem Farbenlichtdruck sind Grenzen gezogen. Ist es schon nicht leicht, eine größere Auflage *durchaus gleichmäßiger* einfarbiger Lichtdrucke in der Schnellpresse herzustellen, so steigt die Schwierigkeit beim Mehrfarben-, insbesondere dem Dreifarbenlichtdrucke, und der Ausschuß nimmt bedenklichen Umfang an. Der Dreifarbenlichtdruck dürfte überhaupt zu den schwierigsten Druckverfahren gehören und eine *größere, gleichmäßige* Auflage ausgeschlossen oder nur unter den größten Opfern her-

zustellen sein. Der dem Buche beigegebene Dreifarbenlichtdruck beweist das. Die Gelatine ist eben ein zu wankelmütiger Geselle! In eingehender Weise bespricht der Verfasser den Schnellpressendruck, die Einrichtung und den Betrieb der Pressen, den Doppeldruck, Wahl des Papiers usw. Zwei Tafeln geben über die vorkommenden Fehler Auskunft. Das Albertsche Buch verdient alle Beachtung seitens der Fachleute. Ad.

❦ *Studienmappe der Lehr- und Versuchsanstalt für Photographie, Lichtdruck und Gravure zu München. München 1906.* — Von Zeit zu Zeit werden von der Leitung der Lehr- und Versuchsanstalt für Photographie, Lichtdruck und Gravüre in München Studienblätter veröffentlicht, die über die Leistungen der Anstalt Zeugnis ablegen sollen. So ist auch jetzt anläßlich der Landes-Jubiläums-Ausstellung in Nürnberg 1906 und der Dritten Deutschen Kunstgewerbeausstellung in Dresden 1906 eine Studienmappe mit zwölf Tafeln in modernem Umschlage herausgegeben worden. Alle Tafeln wurden in der graphischen Abteilung der Anstalt fertiggestellt und zwar in Heliogravüre und Lichtdruck. Zur Vervielfältigung wurden solche Originale gewählt, wie sie im praktischen Leben vorkommen, also Ölgemälde, Gummidrucke, Photographien und teilweise auch Schülerarbeiten. Diese ansehnlichen Leistungen in größerem Formate beweisen, daß die Anstalt auf der Höhe der Zeit steht und den Anforderungen der Praxis Rechnung zu tragen weiß. Die Hauptsache ist doch, daß der Schüler beim Verlassen der Anstalt sich im praktischen Betriebe zurechtfindet. — Aus dem beigegebenen Texte ersehen wir, daß im 6. Schuljahre 1905/06 bisher Vollschüler im Winterhalbjahr 42, am Abendunterricht 186, an den Fachschulkursen 32 und an den Meisterkursen 60 teilnahmen. Im Unterrichtsjahr 1904/05 kamen 14 Stipendien im Betrage von 1391 M. 50 Pf. zur Verteilung. Vier Schüler erhielten im Laufe der letzten fünf Jahre die Berechtigung zum Einjährig-Freiwilligen-Dienst. Auf verschiedenen Ausstellungen bekam die Anstalt für ihre Leistungen Auszeichnungen. Ad.

❦ *Joh. Graßhoff, Die Retusche von Photographien nebst ausführlicher Anleitung zum Kolorieren mit Aquarell- und Ölfarben.* Bearbeitet von *Fritz Loescher.* Zehnte ergänzte und verbesserte Auflage. Mit fünf Tafeln und mehreren Textfiguren. *Berlin 1906*, Verlag von *Gust. Schmidt.* Preis geh. M. 2.50; geb. M. 3.—. Daß die auf photographischem Wege dargestellten Bilder einer gewissen Überarbeitung bedürfen, darüber sind alle Fachleute sich einig. Nur darf diese Überarbeitung bestimmte Grenzen nicht überschreiten, wie es leider auch heutzutage noch häufig genug geschieht. Das Werk eines photographischen Bildnisses wird durch gedankenlose Retusche oft genug ganz in Frage gestellt. Das vorliegende, bereits in zehnter, verbesserter Auflage erscheinende Werkchen ist von Fritz Loescher bearbeitet worden und gibt gewissenhaft Mittel und Wege an, wie die genannten Arbeiten in vernünftiger Weise durchgeführt werden müssen. Das anregend geschriebene Buch ist daher allen Berufs- und Liebhaberphotographen bestens zu empfehlen. Nach einer Einführung über Wesen und Bedeutung der Retusche werden die Mittel für negative und positive Bildbearbeitung angegeben, wobei den verschiedenen Papiersorten und deren Eigenheiten Rechnung getragen wird. Ein weiteres Kapitel gibt die Grenzen der Bildnisretusche an. Dann folgen das Bemalen der Bilder mit Aquarell- und Ölfarben, das Lackieren und endlich recht angebrachte gesundheitliche Vorsichtsmaßregeln. Ad.

❦ *Photographisches Unterhaltungsbuch, Anleitungen zu interessanten und leicht aufzuführenden photographischen Arbeiten* von *A. Parzer-Mühlbacher.* Zweite, umgearbeitete und vermehrte Auflage (4. und 7. Tausend). Mit 140 belehrenden Abbildungen im Texte und auf 14 Tafeln. *Berlin 1906.* Verlag von *Gustav Schmidt.* Preis geh. M. 3.60, geb. 4.50. Das photographische Unterhaltungsbuch, das in zweiter vermehrter Auflage erschienen ist, enthält eine große Anzahl Vorschriften zu photographischen Arbeiten aus allen Gebieten der Wissenschaft, die vom Verfasser zum großen Teil selbst ausgeprobt worden sind. Es sind nicht etwa nur Spielereien, die darin aufgenommen wurden, vielmehr erstreckt sich der Inhalt auf alle nur möglichen Aufnahmen außergewöhnlicher Art, also beispielsweise Aufnahmen lebender Tiere, Wellenaufnahmen, Nachtaufnahmen, Herstellen von Selbstbildnissen usw. Dann werden verschiedene Kopierbeschäftigungen geschildert, wie Druck auf verschiedene Materialien — Holz, Seide, Elfenbein usf. — Besondere Artikel sind der Photokeramik, der Reliefphotographie, der Ferrotypie, dem Photographieren mit Röntgenstrahlen, der Projektionskunst, Kinematographie und der Farbenphotographie gewidmet. Wenn auch manches dabei etwas kurz wegkommt, so erhält der Leser immerhin die Anregung, und er kann sich, wenn er Interesse für die Sache hat, aus besonders für diesen Zweck erschienenen Büchern Rat holen. Als Anhang sind verschiedene, brauchbare Rezepte beigefügt. Das Buch wird vielen Nutzen bringen sowie Freude und Anregung bieten. Ad.

Inhaltsverzeichnis.



An Deutschlands Buchdrucker und ihre Frauen!





Nach den langen rauhen Winterstürmen, die über unsere bayerische Hochebene so mächtig dahinbrausten, hat der Frühling seinen Einzug auch in unser liebes München gehalten. Laut verkünden die gefiederten Sänger, die er aus dem sonnigen Süden mitgebracht, seine Anwesenheit, und von den herrlichen, unvergleichlich schönen Isarauen bis hinauf in die grünen Matten der Vorberge stehen Baum und Strauch in vollem Blütenschmucke!

Wenige Wochen noch, dann erglüht hoch oben über dem Bergwald die Alpenrose. Dann ist auch die Zeit gekommen, die uns alljährlich liebe Gäste bringt aus der engeren bayerischen Heimat, aus dem Deutschen Reich und aus aller Welt. Ganz besonders zahlreich werden sie in diesem Jahre eintreffen, wo sich die deutschen Lehrer, die deutschen Schützen, die deutschen Buchdrucker und noch manch andere ihr Stelldichein geben innerhalb der Mauern der alten Monachia!

Zwar sind die Tagungen der deutschen Buchdrucker nicht mit größeren festlichen Veranstaltungen im landläufigen Sinne verbunden, aber neben der ernsten Arbeit muß auch Erholung zu ihrem Rechte kommen.

Da drängt es uns Münchener, allen lieben auswärtigen Kollegen und ihren Damen, die uns durch ihr Kommen erfreuen werden, herzlichen deutschen Gruß zu entbieten und ihnen im voraus ein aufrichtiges, warm empfundenes „Willkommen“ zuzurufen.

Was München als Stadt zu bieten hat, was seine prächtige Umgebung für den Naturfreund bedeutet, das wollen wir an dieser Stelle nicht weiter ausführen: „Kommen und sehen“ sei die Losung!

Unserem Versprechen getreu wollen wir die allgemeinen Veranstaltungen im Vergleich zu denen früherer Jahre etwas einschränken aber auch billiger gestalten. Darunter soll jedoch herzlicher Empfang und echt münchnerische Gemütlichkeit nicht leiden, und der Aufenthalt unserer Gäste in unserer Stadt soll sich erst recht zu einer angenehmen, freundlichen Erinnerung gestalten.

Ganz besonders werden wir es uns angelegen sein lassen, den Damen unserer Kollegen während der Dauer der Versammlungen aufmerksame Führung und anregende Unterhaltung zu bieten, und deshalb stellen wir an alle Kollegen die Bitte, diese unsere Einladung auch ihren lieben Frauen und Töchtern zu unterbreiten.

Und nun, liebe Kollegen, Glück auf zur Fahrt und zu frohem Wiedersehen in München! Seid uns alle herzlich willkommen!

München im Mai 1906.

Der Verein
Münchener Buchdruckereibesitzer
E. V.



 Programm: 

Samstag, den 16. Juni, abends 8 Uhr, Begrüßungsabend im Arzberger Keller, Nymphenburgerstr. 10. Die Münchener Kollegen bitten, an diesem Abend ihre auswärtigen Kollegen mit ihren Damen als ihre Gäste auf Münchener Art begrüßen und bewirten zu dürfen.

Sonntag, den 17. Juni, 1/2 10 Uhr vorm., Genossenschafts-Versammlung der Deutschen Buchdrucker-Berufsgenossenschaft im großen Saale des Gesellschaftshauses Museum, Promenadestr. 12. Nachmittag 2 Uhr Festessen im Bayerischen Hof, Promenadeplatz 19.

Montag, den 18. Juni, 1/2 10 Uhr vorm., Hauptversammlung des Deutschen Buchdrucker-Vereins im großen Saale des Gesellschaftshauses Museum, Promenadestraße 12. In der Mittagspause gemeinsames Frühstück. Abends zwanglose Zusammenkünfte, worüber Näheres noch bekannt gegeben wird.

Dienstag, den 19. Juni, und folgende Tage verschiedene ein- und mehrtägige Ausflüge in die Berge. Es sind dabei sowohl leichte Touren in die Vorberge, als größere aber gefahrlose Bergbesteigungen vorgesehen. Gutes Schuhwerk erforderlich. Die näheren Programme hierzu werden am Begrüßungsabend ausgegeben aber auch den sich Anmeldenden sofort zugestellt. Die Kosten für die Ausflüge werden nicht in die Teilnehmerkarten aufgenommen.

Die Teilnehmerkarten werden am Begrüßungsabend ausgegeben und werden für Herren M. 20.—, für Damen M. 10.— kosten.

Wegen des großen Fremdenzuflusses ist vorherige Quartierbestellung dringend nötig und schlagen wir folgende Hotels vor: I. Ranges: Bayerischer Hof, Vier Jahreszeiten, Continental. II. Ranges: Hotel Leinfelder, Parkhotel, Deutscher Kaiser, Reichshof, Roter Hahn.

Die Anmeldung und alle diesbezüglichen Wünsche sind an den Vorsitzenden des Vereins Münchener Buchdruckereibesitzer, Herrn J. B. Graßl, München II Brieffach, mittels der beigeklebten Postkarte zu richten.







Druck von R. Oldenbourg in München.

ALPHONS BRUCKMANN, MÜNCHEN

GRAPHISCHE KUNSTANSTALTEN

LE REPOS DU MODÈLE

Autotypie



Druck von R. Oldenbourg in München.





ALPHONS BRUCKMANN, MÜNCHEN

GRAPHISCHE KUNSTANSTALTEN

LE REPOS DU MODÈLE

Autotypie

AUS DER FRANZÖSISCHEN MONATSSCHRIFT „L'ART ET LE BEAU" VERLAG DER LIBRAIRIE ARTISTIQUE ET LITTERAIRE, PARIS 10, RUE DU MONT-THABOR.
AUSLIEFERUNG FÜR DEUTSCHLAND: KOMMISSIONSBUCHHANDLUNG GUSTAV BRAUNS, LEIPZIG



Duplex-Autotypie

“Münchener Braugespann”

Brend’amour, Simhart & Co., München und Düsseldorf

Druck von E. Mühlthaler’s Buch- und Kunstdr...



Beilage zum Archiv für Buchgewerbe

Fritz Aug. v. Kaulbach.

Duplex-Autotypie von Oscar Consée, München.

BEILAGE ZUM „ARCHIV FÜR BUCHGEWERBE“



ALPHONS BRUCKMANN, MÜNCHEN GRAPHISCHE KUNSTANSTALTEN

MEDUSENHAUPT

Duplex-Autotypie

1. fol. 1—84. Amharischer Auszug aus dem grossen Werke *Hāimānōta Abau*, »Glaube der Väter«; vgl. darüber die ausführlichen Beschreibungen bei Dillmann, *Cat.* p. 13 ff. und Wright, *Cat.* p. 232 ff.

Anfang: **በስመ ፡ እግዚአብሔር ፡ ሕያው ፡ ዘይሤለስ ፡ በአካላት ፡ ወይትወሐድ ፡ በመለኮት ፡ ንዌጥን ፡ ጽሒፈ ፡ ሃይማኖት ፡ ዘአስተጋብ[እ]ዎ ፡ ከበው ። ፫፻፲ወ፰ ርቱዓነ ፡ ሃይማኖት ። ከተግባረ ፡ ሥጋ ፡ ከተግባረ ፡ ነፍስ ፡ አስቀድሞ ፡ ለክርስቲያን ፡ ሃይማኖት ፡ ማማር ፡ ይገባል ፡ ይላሉ ።**

»Im Namen Gottes, der dreifach ist hinsichtlich der Personen und einheitlich in seiner göttlichen Natur, beginnen wir, den Glauben, den die 318 rechtgläubigen Väter zusammengestellt haben, zu schreiben. Vor dem Thun des Fleisches und dem Thun der Seele ziemt es den Christen den Glauben zu lernen, sagen sie.«

In K. 4241 + K. 4556 (s. Bezold, *Cat.* s. n.), einem teilweisen Duplicat zu II, 22 no. 1 folgen aber auf eine Menge verschiedener Netzarten, deren assyrische Aequivalente meistens weggebrochen sind (z. B. [cuneiform]; [cuneiform] = [cuneiform], vgl. V, 26, 28 cd; [cuneiform] = [cuneiform]; vgl. II, 22, 17 abc), die Gleichungen:

[cuneiform]	*šu-[uš-ka-lu]*	*ša-tam*([cuneiform])*-gal-lu ša* [am.]*ŠU(?)-ḪA*
[cuneiform]	*al[-lu-ḫap]-pu*	*šak-ku* (שַׂק) *ša še-im*
[cuneiform] [[cuneiform]] [cuneiform]	*a-za-mil-lu*	*zur-zu ša u-nu-ti.*

[illegible]
[illegible]
[illegible]
[illegible]
[illegible]

Akademische Buchdruckerei von F. Straub in München

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe

[Hieroglyphen] = מִרְמנ(ו): *M-rmnu.* Dyn. XIX—XXI. Kalksteinstele zu Gizeh. Titel [Hieroglyphen] »Thürhüter«.

[Hieroglyphen] = . . . מִרְכי: *M-r-kꜣy* . . . Dyn. XIX. Ostracon des Ramesseums. Titel [Hieroglyphen] »Oberwinzer«, wohl eine Bildung mit מלכי wie מַלְכִּיאֵל, מַלְכִּיָּה, מַלְכִּירָם u. a.

Zu Exodus I, 16: . . . ⲟⲩⲟϩ ⲡⲉϫⲁϥ ϫⲉ ⲉϣⲱⲡ ⲁⲣⲉⲧⲉⲛϣⲁⲛⲛⲟⲩⲓ ⲉϩⲙⲉⲥⲓⲉ ⲛⲓϩⲉⲃⲣⲉⲟⲥ ⲁⲩϣⲁⲛⲓ ⲉⲧⲥⲉⲙⲓⲥⲓ ⲉϣⲱⲡ ⲙⲉⲛ ⲟⲩϩⲱⲟⲩⲧ ⲡⲉ ϧⲟⲧⲃⲉϥ ⲉϣⲱⲡ ϫⲉ ⲟⲩⲥϩⲓⲙⲓ ⲧⲉ ⲙⲁⲧⲁⲛϧⲟⲥ »Und er sprach: wenn ihr im Begriff steht die Hebräerinnen zu entbinden, wenn sie zu dem Gebärstuhl gehen; wenn es ein Knabe ist, so tötet ihn; ist es aber ein Mädchen, so lasst es am Leben!«

ערשא ist als Todtenbahre nicht selten. ערש ברזל Deut. 3, 11 war ebenfalls eine Bahre, kein Sarg. — Das Fem. ת deutet auf den metaphorischen Sinn: s. meine *Phönik. Inschr.*, *Abh. Götting. Akad.* Bd. 36 p. 27. יערת הרבש Waldstück = Honigwabe neben יער im selben Sinne, 1 Sam. 14, 27 : 25, Hohel 5, 1, אבקת רכל gegenüber אבק. מצחת נחשת לרגליו Beinstirn d. i. Schiene אישון בת עין ארְזָה מַם : מִפַּת. Assyr. *pi-a-tí* Ḫabur-Mündung, SCHRADER, *Keilinschr. Bibl.* 1, 100, 31. ܦܶܠܳܐ *πέλλα*, ܦܶܠܳܬܳܐ *πελλίς*, ܐܟܣܒܬܐ Katheter, עְרָבתא : ערב Vorabend, ܚܠܠܬܐ ܦܢܝܬܐ. Besonders häufig in Thiernamen ܐܡܪܬܐ paläst., אמרתא Talm. Lämmlein = Troddel, [illegible] und vieles Andre. لِحْيَة Backenbart zu لِحًى, دَلَاة zu دَلْوٌ, جَدْيَة zu جَدْى, مَنْزِلَة zu مَنْزِل, طَرِيقَة zu طريق, كوكبة zu كوكب. سَمَاوَة zu سَمَاء Dach. ضَأْنَة, ظَبْيَة vulva. So auch *στεφάνη* : *στέφανος*.

Akademische Buchdruckerei von F. Straub in München

Claus Meyer Der Feinschmecker

Photographie und Duplex-Autotypie

von

Franz Hanfstaengl, Kgl. Bayer. Hof-Kunstanstalt, München

Druck von E. Mühlthaler's Buch- und Kunstdruckerei A.G., München

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe.

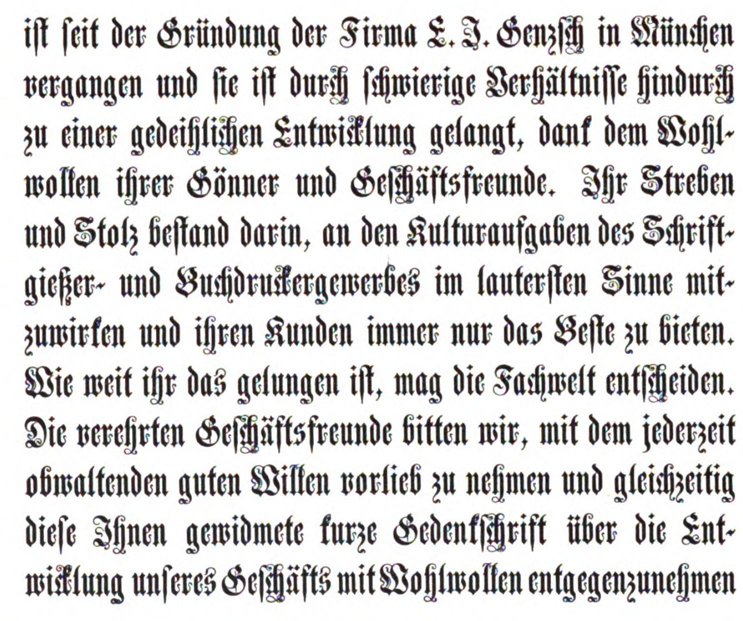
Carl Larsson: „Versteckenspielen“.








Ein Vierteljahrhundert



ist seit der Gründung der Firma E. J. Genzsch in München vergangen und sie ist durch schwierige Verhältnisse hindurch zu einer gedeihlichen Entwicklung gelangt, dank dem Wohlwollen ihrer Gönner und Geschäftsfreunde. Ihr Streben und Stolz bestand darin, an den Kulturaufgaben des Schriftgießer- und Buchdruckergewerbes im lautersten Sinne mitzuwirken und ihren Kunden immer nur das Beste zu bieten. Wie weit ihr das gelungen ist, mag die Fachwelt entscheiden. Die verehrten Geschäftsfreunde bitten wir, mit dem jederzeit obwaltenden guten Willen vorlieb zu nehmen und gleichzeitig diese Ihnen gewidmete kurze Gedenkschrift über die Entwicklung unseres Geschäfts mit Wohlwollen entgegenzunehmen



Hochachtungsvoll



Schriftgießerei E. J. Genzsch

G. m. b. H.

Emil Julius Genzsch — Eduard Erhard Meyer








Autotypie in Zink geätzt
mit glatter Tonplatte

Joh. Hamböck (E. Mühlthaler)
Graph. Kunstanstalt, München



Beilage zum Archiv für Buchgewerbe.

Orig. Martin Gscheidel.

Vierfarbenätzung und Druck
von
MEISENBACH RIFFARTH & CO.
BERLIN ○ MÜNCHEN ○ LEIPZIG.

(Zeichnung von O. Gulbransson)



Aus dem Simplicissimus

Die Muse.

Ein Jüngling stand an des Parnassos Fuß,
Sehnsüchtig blickend auf die steile Höh',
Und am Kastal'schen Quell, dem vielgerühmten,
Sah er der Dichtkunst Muse ruhn, das Antlitz
Zur Sonne aufgerichtet. — Und er sah
Die Edle, Hoheitsvolle rings umgeben
Von Mädchen und von Frauen, alt und jung. —
Und horch, ein leiser Ton geht durch die Luft;
Die Muse gibt ein Zeichen, und es trennt
Ein junges Weib sich von dem Frauenschwarm,
Den Berg herniederschreitend. — Und der Jüngling
Trat ihr entgegen, und mit Wohlgefallen
Sah ihn das junge Weib und sprach mit ihm.
— „Sag' mir, wer bist Du, die Du in der Nähe
Der Muse weilst, der göttlichen, und was
Sind jene andern, die noch bei ihr sind?“ —
— „„Der Muse Dienerinnen sind wir alle!““ —
— „Und was ist Euer Dienst?“ — „„Sie sendet uns,
Wenn ein Talent sie ruft. Ich gehe jetzt
Und küsse einen Liebeslyriker,
Und jene Alten mit gefurchter Stirn
Sind die Gehilfen der Problemendichter,
Und die Kokette dort, die leichtgeschürzte,
Nicht jung, nicht alt, gilt für die leichten Sitten, —
Und so hat jede von uns ihren Dienst.““ —
— „Und niemals geht die hohe Muse selbst?“ —
— „„Die Muse geht, wenn das Genie sie ruft, —
Ach, lange, lange ist sie nicht gegangen!““ —

Albert Roderich.

Aus den „Fliegenden Blättern“.

Mit Genehmigung des Verlags Braun & Schneider.

Druck von E. Mühlthaler's Buch= und Kunstdruckerei A. G., München.



Unangenehme Drohung.

„. . . Was?? Sie sind Mitarbeiter an der Zeitung für Abstinenzler?! . . . Na, warten S'! Nächstens schick' ich der Redaktion Ihr Bild!"

Aus den „Fliegenden Blättern".

Mit Genehmigung des Verlags Braun & Schneider.

Druck von E. Mühlthaler's Buch- und Kunstdruckerei A. G., München.







AUS DEM KUNSTWART

REMBRANDT, BILDNIS EINES GREISES

BEILAGE ZUM ARCHIV FÜR BUCHGEWERBE

DRUCK VON KASTNER & CALLWEY, KGL. HOFBUCHDRUCKEREI, MÜNCHEN


Januar


Februar


März


April


Mai


Juni

Münchner



für Groß und Klein.

1907

Druck und Verlag der „Münchner Neuesten Nachrichten"
Knorr & Hirth, G. m. b. H.
München, Sendlingerstraße 80.


Juli


August

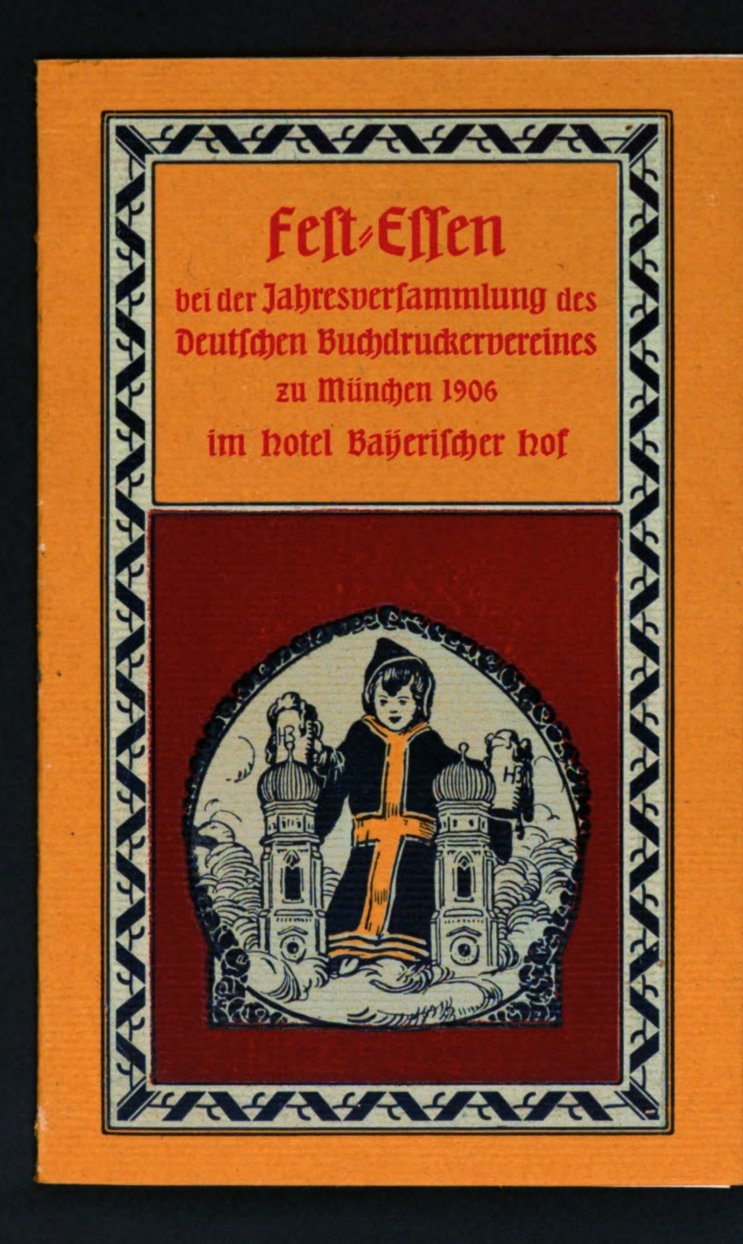

September


Oktober


November


Dezember




Fest-Essen
bei der Jahresversammlung des
Deutschen Buchdruckervereines
zu München 1906
im Hotel Bayerischer Hof

E. Niczky.



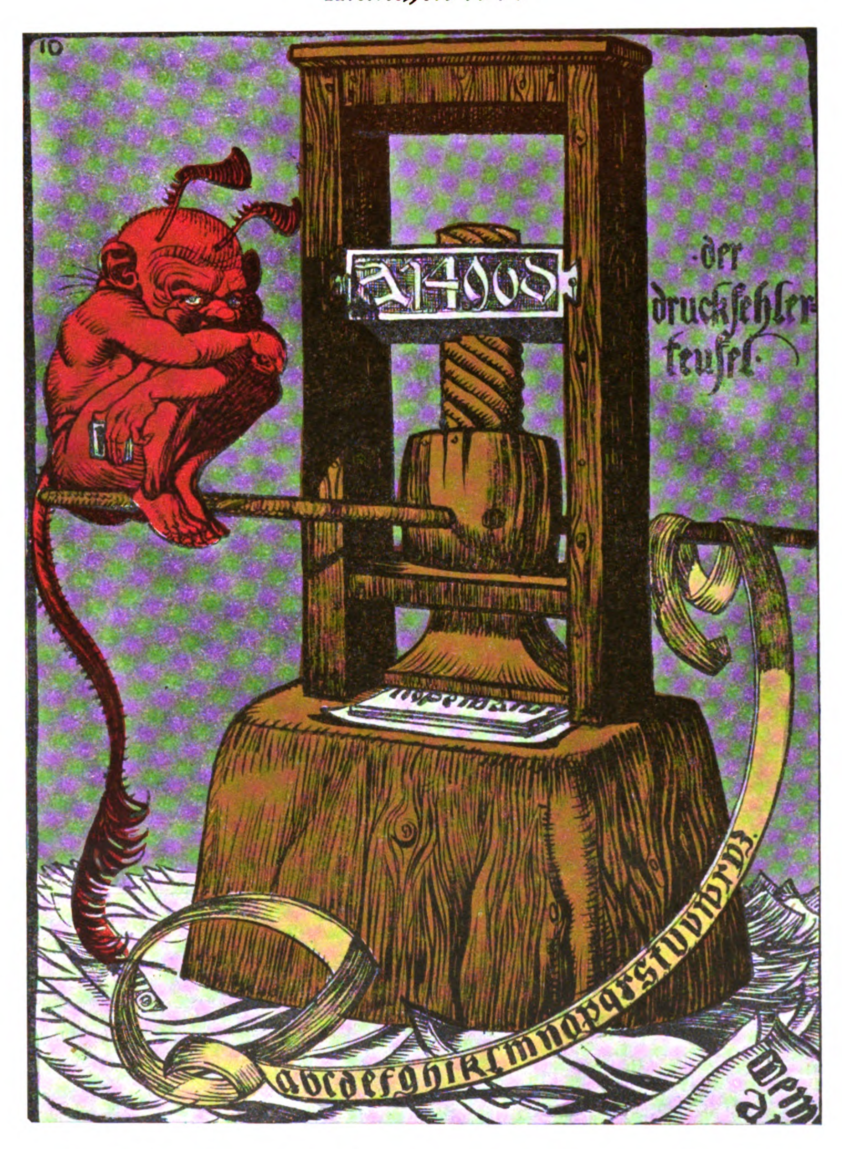
Photogravure Ver. Kunstanst. A.-G. München

Frühlingstag

… d. Ver. Kunstanst. A. G. München

Photogravure und Druck · · ·
der Vereinigten Kunstanstalten, Akt.-Ge…

Haupt-Versammlung des Deutschen Buchdrucker-Vereins
und der Deutschen Buchdrucker-Berufsgenossenschaft
München 1906



Speisen-Karte für den Empfangs-Abend
am Samstag, den 16. Juni 1906 im Arzberger Keller.

Zeichnung von Julius Diez
(Münchner „Jugend“).

Druck von Knorr & Hirth, München.

VERSAMMLUNGEN DEUTSCHER BUCHDRUCKER
· IN MUENCHEN ·

Programm

für den

Begrüssungs-Abend

auf dem

Arzberger Keller

am

Samstag, den 16. Juni 1906.

H. BECK
MCHN-JUTA

G. Franz'sche Hofbuchdruckerei (G. Emil Mayer), München



Beilage zum
Archiv für Buchgewerbe

Die König-Type

Neue deutsche Druckschrift
gezeichnet von Heinz König
Ersatz für Frakturschriften

Original-
Erzeugnis

Schriftgießerei Emil Gursch

Berlin SW 29

Zur König-Type ▫ Von Heinz König, Lüneburg

Die drei Hauptepochen unserer kulturellen Entwickelung zeitigten als stilistische Erscheinungen Schriften, die naturgemäß die Formen ihrer Zeit tragen. Zwar läßt sich dieses nicht so eng fassen, daß z. B. die Antiqua lediglich ein Produkt der Antike gewesen, auch das Mittelalter hat seinen Anteil an dieser Schrift; jedenfalls aber haben wir die Fraktur als die Veränderungsstufe anzusehen, welche die Schrift bei Beginn der Neuzeit annahm. Gleichzeitig ist sie aber auch die letzte stilistische Schriftschöpfung, denn mit ihr hört die Entwickelung der Buchschriften auf, und die einzige Schrift, die wir als rein deutsche bezeichnen können. ▫▫

Wenn wir nun zu neuen Formen kommen wollen, so ist es selbstverständlich, daß wir von irgend welchen Grundformen ausgehen müssen. Zwar haben heutige Künstler sogar versucht, hierfür Runenformen heranzuziehen, aber derartige Scherze darf man doch nur als Spielereien betrachten; für Schriften von deutschem Charakter liegen uns die Frakturformen doch näher. Der Formenkreis dieser Schrift, als deren Urheber wir ohne Frage Albrecht Dürer anzusehen haben, ist nun kein so eng begrenzter, als er sich in den letzten Ausläufern, die wir als Fraktur bezeichnen, darstellt. Gehen wir auf die Zeit ihres Werdens zurück, so finden wir, daß nicht nur allerhand Nebenformen existieren, sondern daß die Einzelformen der Schrift noch in fluktuierender Bewegung sind, wenn auch der Typ derselben bereits feststeht. Es ist überaus reizvoll, diesen Erscheinungen nachzugehen und vor allen Dingen führt es uns dazu, einmal selbständig die vorhandenen Formen zu variieren, sie nach einem einheitlichen Prinzip durchzubilden, ihnen eine zeitgemäße Form zu geben. Hier muß nun allerdings die selbständige Schaffenstätigkeit einsetzen, denn das vorhandene Material kann wohl die Phantasie anregen, aber es gibt keine genügenden Unterlagen für einen einheitlichen Aufbau, und es sollte mit obigem auch nur gesagt sein, daß wir die technischen Vorbedingungen, die Gestaltung mit der breiten Kielfeder, die Formen, die deren Führung ergibt, ihre Vielgestaltigkeit, uns aneignen müssen. ▫▫

Den Kern muß die deutsche Grundform bilden, seine Veränderung muß auf demselben Prinzip beruhen, das zur Fraktur führte, aber wir können selbständig doch so vieles verändern, daß eine Schrift von neuem Charakter hieraus entsteht. ▫▫

Der gemeinhin mit Fraktur bezeichneten Schrift wird von vielen Seiten vorgeworfen, ob mit Recht oder Unrecht wollen wir hier nicht weiter erörtern, daß ihre Großbuchstaben, Versalien, zu verschnörkelt sind. Die heutige Zeit fordert einfache klare Formen. Schon hier können wir mit der Veränderung beginnen, indem wir einfache Grundformen zu bilden versuchen. ▫▫

Das Prinzip der Renaissance, anstelle der bis dahin eckigen, gotischen Formen runde, mehr der Antike entsprechende Bogenlinien zu verwenden, ist nur bei den Fraktur-Versalien zur Durchführung gekommen, die Gemeinen behielten ihre gotische Grundform nahezu bei. Hier läßt sich ein Ausgleich schaffen und erscheint sogar geboten. Wenn wir das Schnörkelwerk, welches zum Teil erst der Zopfzeit entstammt, beschneiden, gewinnen wir schon etwas an Klarheit, aber das ist durchaus unzulänglich für eine neue Schrift. Bilden wir diese Formen jedoch zurück, in einen mehr gotisierenden Charakter, dann finden wir, daß sie sich den Gemeinen überraschend gut anpassen und wenn wir letzteren eine entsprechend rundere Form geben, bekommen wir als Ganzes ein harmonisches Schriftbild. Die Umformung muß selbstverständlich durch den Federstrich bedingt sein, aus ihm hervorgehen. Die hakigen Anstriche, die Durchführung der gleichen Formen, die Veränderung der Schraffierungen bei den Gemeinen muß durchaus einheitlich sein. Auch die heute beliebte schmale Form der Schrift, das Verhältnis der Großbuchstaben zu den Kleinbuchstaben, die gegen früher wesentlich höher gehalten werden, darf nicht außer acht gelassen werden. So läßt sich bei Durchführung dieses Prinzips eine neue Type schaffen, die zwar die Grundformen der Fraktur trägt, aber im ganzen Charakter einen anderen neuen Typ bildet. ▫▫

König-Type, geschnitten von Nonpareil bis Cicero

Kompreß — Nonpareil (corps 6) — Durchschossen

Arnold Böcklins Geburtsort ist das durch Naturschönheiten und günstige Lage bevorzugte Basel. Sein Vater war ein wohlhabender Kaufmann. Aber Miß-geschick und das Fehlschlagen verschiedener kaufmännischer Unternehmungen führten einen unverschuldeten Bankrott der Firma seines Vaters herbei und zwangen diesen, eine Stelle als Fabrikmeister in der Seidenbandwirkerei von De Bary in Basel anzunehmen, wozu er sich bei seinem Talent für Mechanik auch sehr gut eignete. Schnell genug kam die Zeit heran, wo der junge Arnold sich für einen Lebensberuf heranbilden sollte, und er besuchte deshalb nach dem Willen seines Vaters das Gymnasium seines Geburtsortes. Jedoch war

Arnold Böcklins Geburtsort ist das durch Naturschönheiten und günstige Lage bevorzugte Basel. Sein Vater war ein wohlhabender Kaufmann. Aber Miß-geschick und das Fehlschlagen verschiedener kaufmännischer Unternehmungen führten einen unverschuldeten Bankrott der Firma seines Vaters herbei und zwangen diesen, eine Stelle als Fabrikmeister in der Seidenbandwirkerei von De Bary in Basel anzunehmen, wozu er sich bei seinem Talent für Mechanik auch sehr gut eignete. Schnell genug kam die Zeit heran, wo der junge Arnold sich für einen Lebensberuf heranbilden sollte, und er besuchte deshalb nach

Colonel (corps 7)

Aus einem Hirtenvolke hervorgegangen, zeichneten sich die Römer in Sitte und Lebensweise durch eine strenge Einfachheit aus, und erinnerten dadurch in vielen Stücken an unsere germanischen Vor-fahren. Ihre Mahlzeiten, wobei größtenteils nur Vegetabilien auf den Tisch kamen, waren bei Armen und Reichen ziemlich gleich: Kohl, Rettiche, Rüben, Bohnen, Zwiebeln, Gurken und Kürbisse, denen als Würze Knoblauch diente, waren die gewöhnlichen Gerichte. Ein aus Dinkel (Getreide) bereiteter Mehlbrei vertrat die Stelle des Brotes; Fleisch gab es nur selten. Wein wurde zwar getrunken, jedoch nur

Aus einem Hirtenvolke hervorgegangen, zeichneten sich die Römer in Sitte und Lebensweise durch eine strenge Einfachheit aus, und erinnerten dadurch in vielen Stücken an unsere germanischen Vor-fahren. Ihre Mahlzeiten, wobei größtenteils nur Vegetabilien auf den Tisch kamen, waren bei Armen und Reichen ziemlich gleich: Kohl, Rettiche, Rüben, Bohnen, Zwiebeln, Gurken und Kürbisse, denen als Würze Knoblauch diente, waren die gewöhnlichen Gerichte. Ein aus Dinkel (Getreide) bereiteter Mehlbrei vertrat die Stelle des Brotes;

Petit (corps 8)

Die Goldschmiedekunst stand im sechzehnten Jahrhundert in Italien auf einer besonders hohen Stufe, daher denn auch die Goldschmiede und Juweliere unter allen Handwerkern den Künstlern zunächst kamen, und wie diese eine bevorzugte und geachtete Stellung in der Gesellschaft einnahmen. Die Kost-barkeit des Metalls, mit dem sie arbeiteten, die Reinlichkeit der Behandlung, die Mannigfaltigkeit der Gegenstände, die aus ihren Werkstätten hervorgingen, sowie der fortwährende Verkehr mit den Großen und Reichen gab den Goldschmieden

Die Goldschmiedekunst stand im sechzehnten Jahrhundert in Italien auf einer besonders hohen Stufe, daher denn auch die Goldschmiede und Juweliere unter allen Handwerkern den Künstlern zunächst kamen, und wie diese eine bevorzugte und geachtete Stellung in der Gesellschaft einnahmen. Die Kost-barkeit des Metalls, mit dem sie arbeiteten, die Reinlichkeit der Behandlung, die Mannigfaltigkeit der Gegenstände, die aus ihren Werkstätten hervorgingen, sowie der fortwährende

Borgis (corps 9)

Der Regulator unseres gesamten Kulturlebens ist eine unscheinbare Maschine, welche wir mit dem Wort Uhr bezeichnen. Dieser wunderbare Apparat hat sich im Laufe der Zeit so glänzend vervollkommnet, daß uns seine Leistungsfähigkeit und die zu seiner Herstellung verwendeten maschinellen Einrichtungen mit größter Bewunderung zu erfüllen imstande sind. Der Ursprung des uns so unentbehrlich gewordenen Zeitmessers ver-liert sich in die nebelgrauen Fernen der ältesten Zeiten

Der Regulator unseres gesamten Kulturlebens ist jene unscheinbare Maschine, welche wir mit dem Wort Uhr bezeichnen. Dieser wunderbare Apparat hat sich im Laufe der Zeit so glänzend vervollkommnet, daß uns seine Leistungsfähigkeit und die zu seiner Herstellung verwendeten maschinellen Einrichtungen mit größter Bewunderung zu erfüllen imstande sind. Der Ursprung des uns so unentbehrlich gewordenen Zeitmessers ver-

Corpus (corps 10)

Die mittelalterlichen Botenanstalten schildert der verstorbene Staatssekretär des Reichspostamtes, von Stephan, wie folgt: Da infolge der großen Teuerung des Byssus und bevor das Baumwoll- und Leinenpapier im Abendlande in Gebrauch kam, man sich meist des Pergaments bediente, so war der fertige, gerollte Brief, mit angehängtem Siegel, wenn er aus mehreren Blättern bestand, wozu bei der Weitschweifigkeit der Schreibweise

Die mittelalterlichen Botenanstalten schildert der verstorbene Staatssekretär des Reichspostamtes, von Stephan, wie folgt: Da infolge der großen Teuerung des Byssus und bevor das Baumwoll- und Leinenpapier im Abendlande in Gebrauch kam, man sich meist des Pergaments bediente, so war der fertige, gerollte Brief, mit angehängtem Siegel, wenn er aus mehreren Blättern bestand,

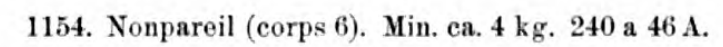
Cicero (corps 12)

Wie die Klöster die Erhalter und Förderer der abendländischen Bildung, namentlich im Anfange des Mittelalters, waren, so machte sich bei ihnen auch frühzeitig das Bedürfnis geltend, im steten, schriftlichen Verkehr mit einander zu stehen. Klöster, Abteien und Bistümer bildeten damals den Mittelpunkt des geistigen Lebens. Sie sahen sich durch die Notwendigkeit zu der

Wie die Klöster die Erhalter und Förderer der abendländischen Bildung, namentlich im Anfange des Mittelalters, waren, so machte sich bei ihnen auch frühzeitig das Bedürfnis geltend, im steten, schriftlichen Verkehr mit einander zu stehen. Klöster, Abteien und Bistümer bildeten damals den Mittelpunkt des geistigen Lebens. Sie

Halbfette König-Type, von Nonpareil bis 8 Cicero





1154. Nonpareil (corps 6). Min. ca. 4 kg. 240 a 46 A.

Die Skandinavier, wenn auch mit finnischen Elementen vermischt, haben den germanischen Typus unter allen ihren Stammesverwandten noch am reinsten erhalten.

1154a. Colonel (corps 7). Min. ca. 4 kg. 200 a 40 A.

In einer Tiefe von nahezu zweihundert Metern hört der Pflanzenwuchs im Meere auf, und man hat nun geschlossen, daß die Kraft des weißen

1155. Petit (corps 8). Min. ca. 5 kg. 180 a 36 A.

Lange Zeit hindurch sind die großen Torfmoore, an denen besonders Deutschland im Norden und Süden, Westen und Osten

1156. Borgis (corps 9). Min. ca. 5 kg. 140 a 30 A.

Der in hoher Blüte stehende deutsche Schiffbau hat den Kriegsmarinen und besonders der Marineverwaltung viel

1157. Corpus (corps 10). Min. ca. 6 kg. 135 a 28 A.

Als es keine Eisenbahnen gab und der Brückenbau noch in seinen Anfängen stand, spielten die Fähren

1158. Cicero (corps 12). Min. ca. 6 kg. 96 a 22 A.

Es sind wiederholt Versuche gemacht worden, eine scharfe

1159. Mittel (corps 14). Min. ca. 7 kg. 84 a 20 A.

Antonius und Kleopatra Bonn Freienwalde Ems

1160. Tertia (corps 16). Min. ca. 8 kg. 70 a 16 A.

Steueramt Neudenau

1161. Text (corps 20). Min. ca. 10 kg. 56 a 14 A.

Nationaldenkmal

1163. Doppelmittel (corps 28). Min. ca. 12 kg. 34 a 10 A.

Rom Langenau Genf

1165. Canon (corps 36). Min. ca. 14 kg. 28 a 8 A.

Taunus Steinau

1166. Missal (corps 48). Min. ca. 16 kg. 16 a 6 A.

Niederbronn

1167. 5 Cicero (corps 60). Min. ca. 18 kg. 10 a 4 A.

Odenwald

1168. 6 Cicero (corps 72). Min. ca. 22 kg. 8 a 4 A.

Keilberg

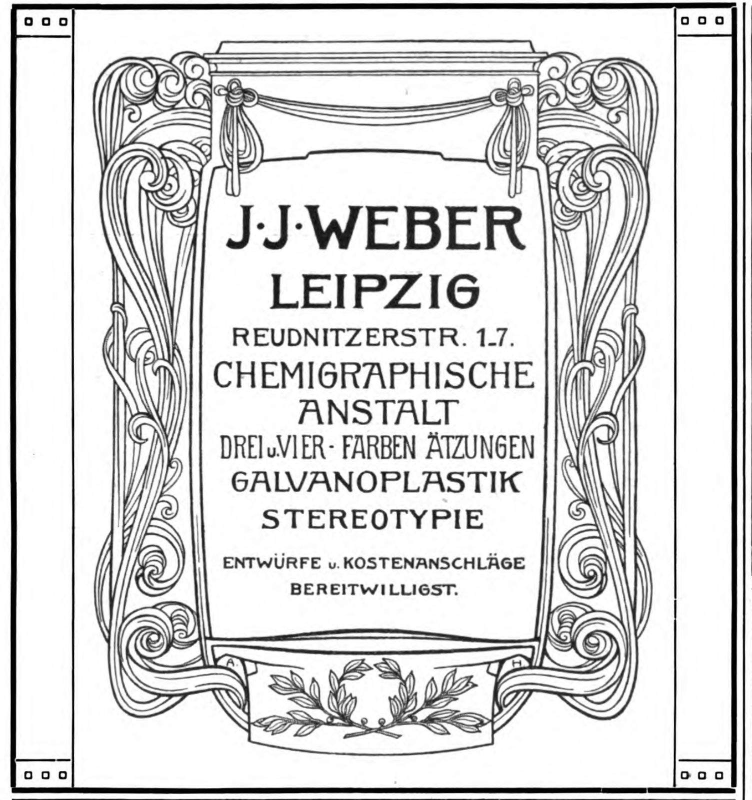
1169. 7 Cicero (corps 84). Min. ca. 28 kg. 8 a 4 A.

Helmut

1170. 8 Cicero (corps 96). Min. ca. 36 kg. 8 a 4 A.

Gartenbau

Schriftgießerei Emil Gursch, Messinglinien-Fabrik, Berlin.



Beilagen

buchgewerbliche Empfehlungen

finden beste Verbreitung im Archiv für Buchgewerbe

THEODOR PLENGE · LEIPZIG

Alleiniger Importeur der **Englischen Originalwalzenmasse „The Durable"**.
Lager von **DRUCKFARBEN** der Firma Gebr. Jänecke & Fr. Schneemann.

WALZEN-GUSSANSTALT





Prämiiert:
London 1862 — Paris 1865
Paris 1867 — Wien 1873
Paris 1878 — Melbourne 1881
Amsterdam 1883 — Antwerpen 1885 — Mitglied der Jury außer Konkurrenz: Paris 1889 — Brüssel 1897
Paris 1900

Ch. Lorilleux & Co.

Kommandit-Gesellschaft auf Aktien — Gegr. 1818
Die größte und älteste Druckfarbenfabrik der Welt

9 Fabriken | **LEIPZIG** Buchgewerbehaus | 40 Filialen

Fabriken von schwarzen und bunten Buch-, Stein-, Kupfer- und Lichtdruckfarben, Buchbinderfarben, Firnis, Ruße, Walzenmasse

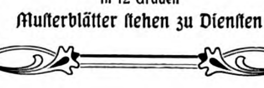
Walzenguß-Anstalt

Weltausstellung St. Louis 1904: Grand Prix
Weltausstellung Lüttich 1905: Zwei Grand Prix



Wilhelm Gronau's Schriftgießerei

Berlin W.-Schöneberg
empfiehlt ihre
letzten Neuheiten
Récamier-Ornamente
in 2 Folgen
Schwarzweiß-Ornamente
Enge Kolumbus
in 10 Graden
Universal fette Egyptienne
in 12 Graden
Musterblätter stehen zu Diensten









Einbände und Einbanddecken jeder Art für Buchhandel, Industrie, Private und Bibliotheken.

Mappen für Projekte, Kostenanschläge, Diplome, Ehrenbürgerbriefe und Adressen in einfacher, sowie auch künstlerisch vollendeter Ausführung.

Liebhaberbände für Private und Bibliotheken.

Moderne Reklameartikel, Plakate, Geschäftskarten, Katalog-Umschläge usw. in gediegenster Ausführung.

Offerten und Kostenanschläge werden jederzeit prompt erledigt.



Magdeburger Graviranstalt m. b. H.

MAGDEBURG

(früher Edm. Koch & Co.)

Spezialitäten:

Rotguss-Schriften u. Zierat

für Press- und Handvergoldung

für Buchbindereien etc.

Stets Neuheiten. Muster gratis.





INSERATE

welche eine weite Verbreitung in den Fachkreisen finden sollen, erreichen dies durch öftere Aufnahme im

ARCHIV FÜR BUCHGEWERBE







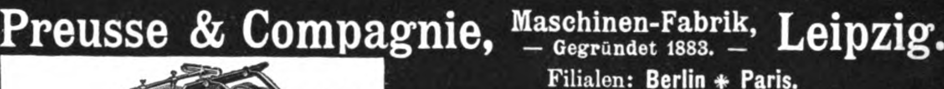
Schriftgießerei Julius Klinkhardt ▫▫▫ Leipzig

Buchdruckereieinrichtungen jeden Umfanges in kürzester Frist | GOLDENE MEDAILLE ST. LOUIS 1904 | **Einfassungen und Schriften** aller Geschmacksrichtungen

Musterbücher stehen auf Wunsch unberechnet und franko zu Diensten

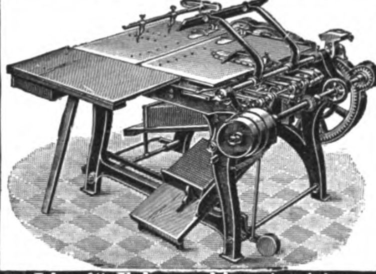
Kunst-Anstalt für Kupfer- und Zinkätzung, Photographie, Holzschnitt

Messinglinienfabrik · Stereotypie · Galvanoplastik · Buchdruck-Utensilienlager



Preusse & Compagnie, Maschinen-Fabrik, — Gegründet 1883. — Leipzig.

Filialen: Berlin ✱ Paris.



„Ideal“-Falzmaschine ohne jeden Bänder-Wechsel, mit Vorrichtung gegen Quetschfalten selbst in starken Papieren u. verstellbaren Doppel-Faden-Heftapparaten, auch für feinsten Kunst- u. Illustrationsdruck.

Altbewährte Spezialitäten:

Bogen-Falzmaschinen.

Druckpressen-Falzapparate zum Anschluss an jede Schnellpresse.

Faden-Heftmaschinen.

Draht-Heftmaschinen.

Kartonnagen- und Faltschachtelmaschinen.

Feinste Referenzen. *Weitgehendste Garantie.*

Kataloge und Arbeitsmuster zu Diensten.

Die RASTER-EINSTELLUNG „Hebel und Schraube“

D. R. G. M. Nr. 225219, ist unerreicht in bezug auf

Genauigkeit des Abstandes

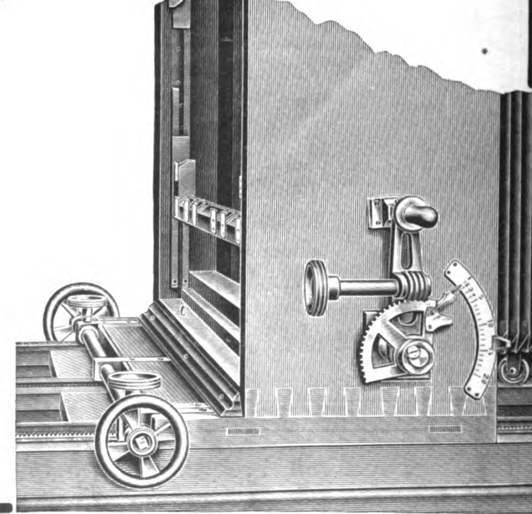
Dauerhaftigkeit der Ausführung

Bequemlichkeit der Handhabung.

Hebel und Schraube kann ebenso einfach vor wie während der Exposition eingestellt werden,

ist

an jeder Kamera anzubringen und wird allgemein als **die beste** heute bekannte Raster-Einstellung bezeichnet.



Alleinige Fabrikanten

FALZ & WERNER

LEIPZIG-LI.

Fabrik photographischer Apparate. Gegr. 1890.

Herausgeber: *Deutscher Buchgewerbeverein* — Verantwortlicher Schriftleiter: *Arthur Woernlein*

Druck: *Breitkopf & Härtel* — Sämtlich in *Leipzig*


Princeton University Library
32101 074868348

